TAPIS SULMAT

MANUEL GÉNÉRAL D'ENTRETIEN ET D'UTILISATION

Solutions techniques pour la montagne

MEB

Vers.0.12_fra 20-03-2006

INDEX

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

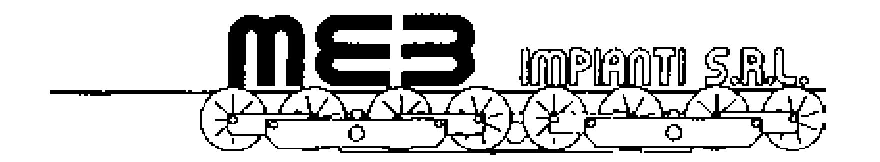
TABLEAU RÉCAPITULATIF POUR LES DIFFÉRENTES TYPOLOGIES DE TRANSPORTEURS			
GRANDEUR	**PUISSANCE**	**LONGUEUR**	**RÉFÉRENCE PAGES POUR DESSINS DIMENSIONNELS**
GR 04	4 Kw.	FINO A 38 m.	DA PAG. 67 A PAG. 70
GR 07	7,5 Kw.	DA 42 A 58 m.	DA PAG. 71 A PAG. 74
GR 11	11Kw.	DA 62 A 82 m.	DA PAG. 75 A PAG. 78
GR 15	15 Kw.	DA 86 A 106 m.	DA PAG. 79 A PAG. 82
GR 22	22 Kw.	DA 110 A 150 .	DA PAG. 83 A PAG. 86

Largeur ruban: 530 / 700 mm

Vitesse transport:

- sélecteur de vitesse sur position 1 = 0,4 mètres/par second
- sélecteur de vitesse sur position 2 = 0,7 mètres/par second

Type d’actionnement : INVERTER





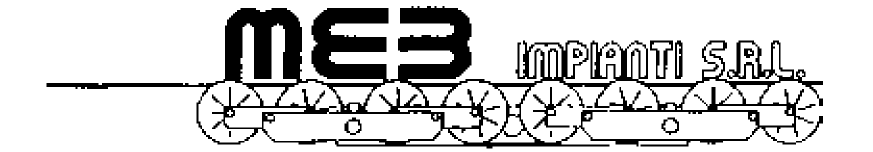
RÈGLES DE SECURITÉ

La bande transporteuse SUL-MAT est équipée de systèmes de sécurité visant à assurer la sécurité de l'utilisateur skieur. Afin d'éviter tout accident de n'importe quel genre, il est indispensable d'adopter les comportements corrects suivants:

- ❖ La bande transporteuse SUL-MAT est une machine conçue et réalisée pour effectuer le transport des skieurs et elle ne doit pas être prise pour un jeu ou un divertissement.
- ❖ L'utilisateur doit voyager sur la bande et IL NE DOIT PAS appuyer les skis ou les bâtons de ski sur les profils latéraux en aluminium.
- ❖ L'utilisateur doit s'embarquer sur la bande à partir de la plate-forme d'embarquement prévue à cet effet en aval et débarquer en amont, IL NE DOIT JAMAIS la traverser, la remonter ou faire des descentes intermédiaires.
- ❖ L'utilisateur doit voyager debout et IL NE DOIT JAMAIS mettre les mains par terre et doit faire très attention surtout au moment du débarquement.
- ❖ L'utilisateur doit également faire attention au signal de mise en marche.
- ❖ Dans la zone de débarquement en amont, il faut prévoir des pancartes qui signalent la nécessité de SOULEVER LES BATONS DE SKI au moment du débarquement afin de faciliter la sortie.

Pendant l'ouverture au public l'installation DOIT ETRE SURVEILLEE par au moins une personne préposée à la surveillance ayant reçu la formation nécessaire et au courant des présentes NORMES DE SECURITE et MODALITES D'EXPLOITATION.

C'est le personnel préposé qui devra rappeler à l'ordre les voyageurs, et cela même en arrêtant l'installation en cas de comportements incorrects de la part de ces derniers.





MONTAGE DU TAPIS

- **TRACE RECTILIGNE EN PLANE (réf. 2.1.1.2)**

Pour GR4/GR7= 60 cm
Pour GR11= 68 cm
Pour GR15= 78 cm
Pour GR22= 88 cm

Pente pour la tête motrice entre 0% et 10% (0° et 5,7°) (ref. art. 2.1.2.2 - pag. 17)

MAXI 30 cm

Pente pour la ligne max. 25% (11,3°) (ref. art. 2.1.2.1)

Pente pour la tête de renvoi entre -5% et +5% (-2,8° et +2,8°) (ref. art. 2.1.2.3 - pag. 17)

Pour GR4/GR7= 60 cm
Pour GR11= 68 cm
Pour GR15= 78 cm
Pour GR22= 88 cm

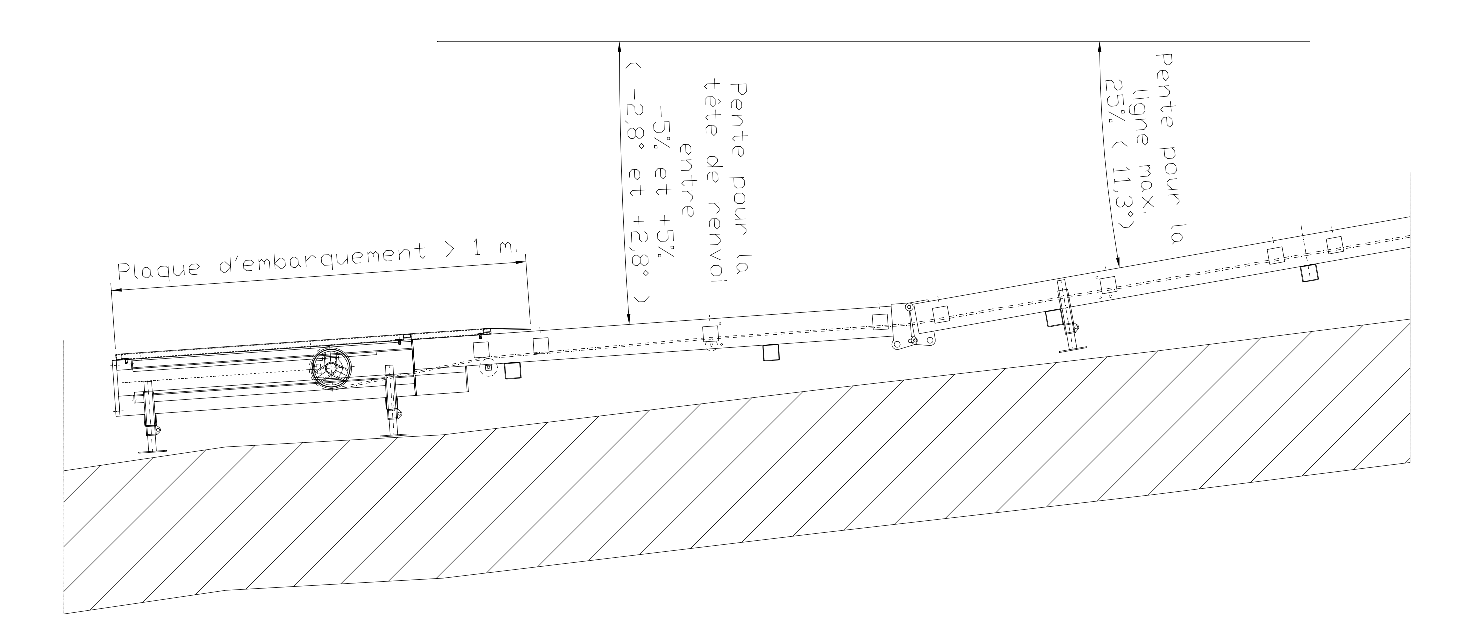
OUI **NO**



Fiorano al Serio

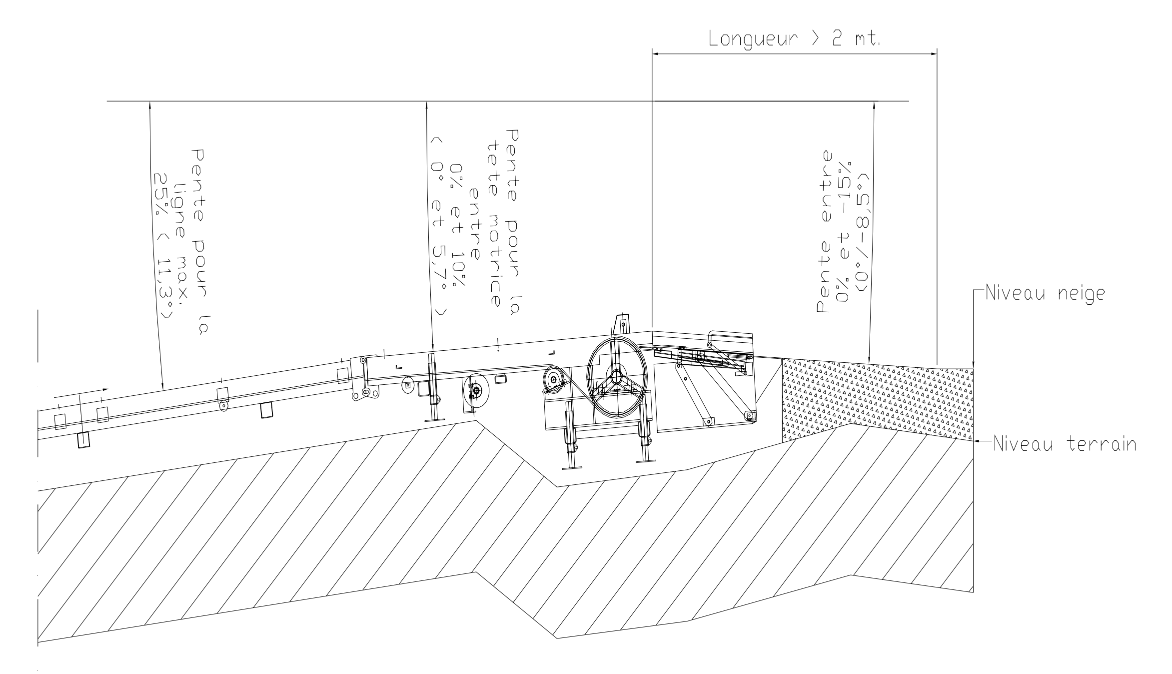
- **PENTE DE LA LIGNE MAX. 25% (11,3°) (réf. 2.1.2.1)**
- **PENTE DE LA ZONE DE D' EMBARQUEMENT (réf. 2.1.2.2)**

Longueur > 1 mt.
Pente entre -5% et +5%

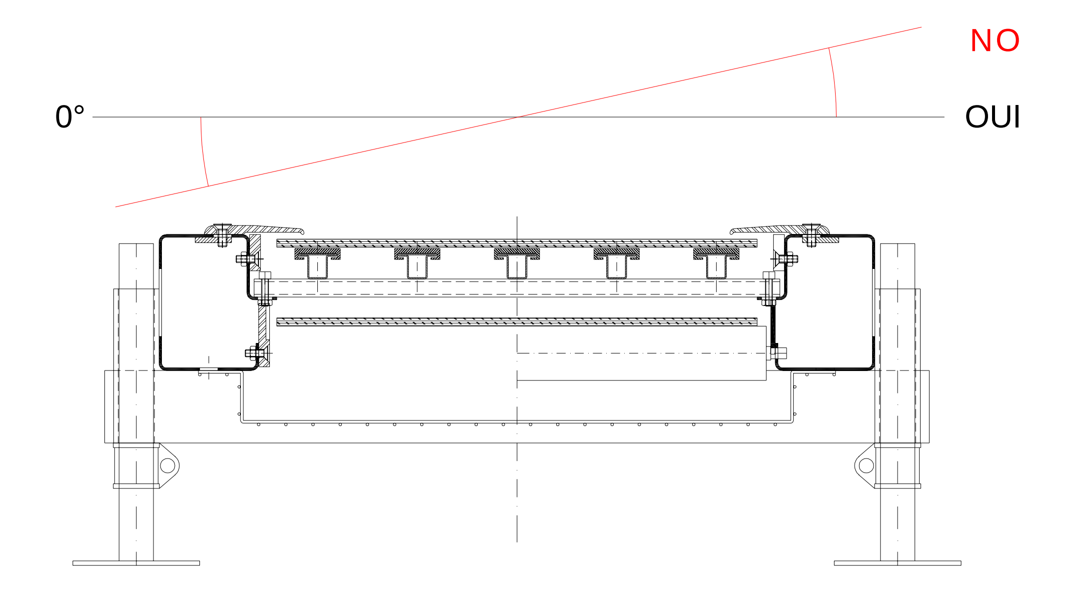


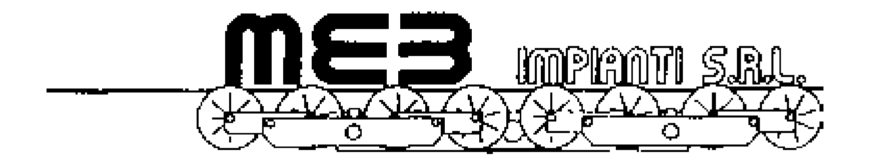
- **PENTE DE LA ZONE DE DEBARQUEMENT (réf. 2.1.2.3)**

Longueur > 2 mt.
Pente entre 0% et –15%



- **COUPE TRANSVERSALE DU TAPIS DOIT ETRE HORIZONTALE (réf. 2.1.2.3)**







- **LA LARGEUR DE RECOUVREMENT DOIT SATISFAIRE LA FORMULE**

  R>= 5mm+e+jl (réf. 2.2.5)

jl/2= 18
R=60
e=2
12

Recouvrement (2.2.5 et 2.2.6)
R >= 5mm+e+jl

60 >= [5+(2x18)+4]
60 >= 45 mm

NIVEAU SOL
OU NEIGE
(2.1.3.3)

960
700
MAX 300
grilles ou capotages (2.2.1)
1010

jl/2= 18
R=60
e=2
12

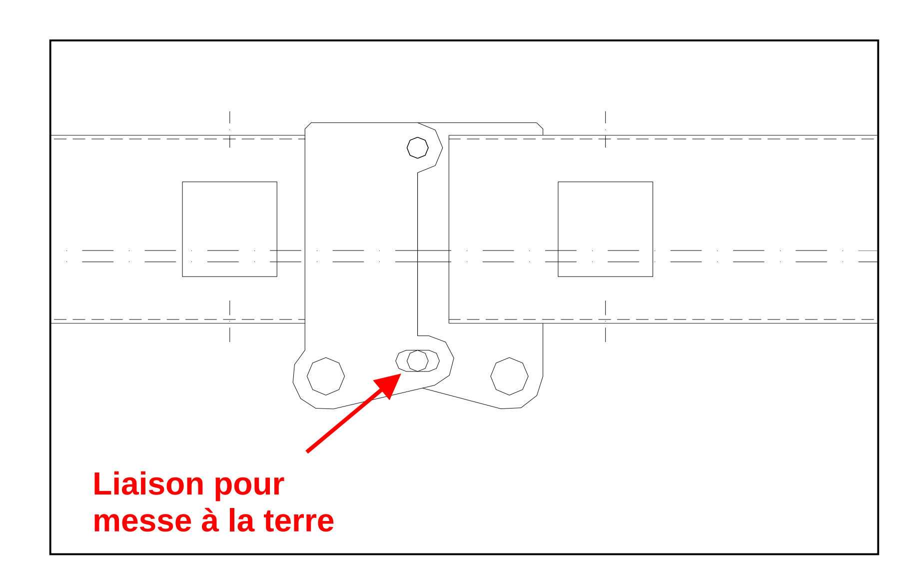
Recouvrement (2.2.5 et 2.2.6)
R >= 5mm+e+jl

60 >= [5+(2x18)+4]
60 >= 45 mm

NIVEAU SOL
OU NEIGE
(2.1.3.3)

790
530
MAX 300
grilles ou
capotages (2.2.1)
840

- **MISE A LA TERRE DES PARTIES METALLIQUES ET LIAISONS EQUIPOTENTIELLES DES TERRES (réf. 2.4.4)**



- **ATTESTATION D'ESSAI DE L'ADHÉRENCE DE LA BANDE (ref. 3.2.2)**

Adhérence tapis a justifier pour :

- pente <=25%
- skieur de 75 Kg. avec ski de 1,60 m
- piéton de 75 Kg. avec chaussures de ski
- bande sèche
- bande mouillèe

Aussi en combinant les dernières 4 conditions l'usine garantit l'adhérence du tapis en ayant utilisé un ruban SNOWBELT PA/60 SP130 avec revêtement antidérapant de toile au nid d'abeille.

En cas de rupture du tapis on garantit que cette bande ne glissera pas à reculons pour plus de 5 mètres comme demandé par norme au point 2.2.3 (conditions techniques)

- **NOTICE DE MONTAGE (réf. 4.2)**

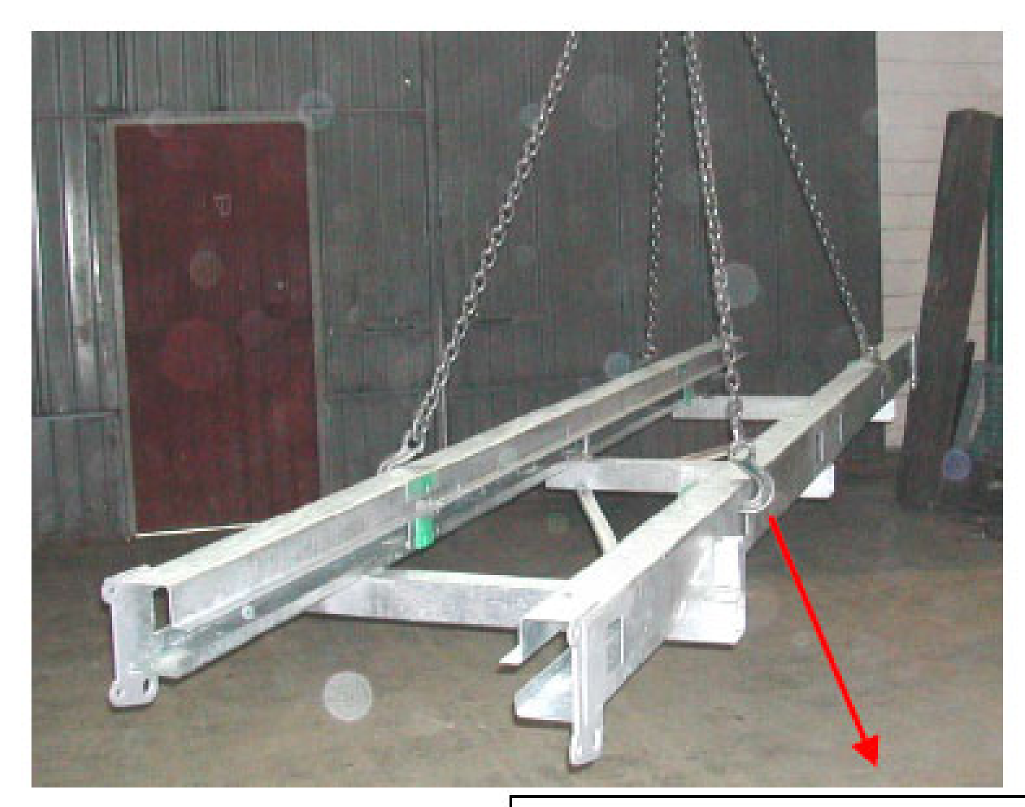
- Montage mécanique

PRÉPARATION DU TERRAIN
Le transporteur SULMAT doit être installé sur une base solide d'appui, sol, ciment, bois.
La préparation du terrain doit être la plus linéaire possible afin d'éviter les ajustements.
Il est conseillé d'utiliser des bastins bois qui devront être liés le uns aux autres.
Des pieds réglables en hauteur permettent un ajustement de chaque élément pour être parfaitement rectiligne.

POSE ET ASSEMBLAGE

Pour mettre en place les modules intermédiaires et d’extrémités il est nécessaire d’utiliser un engin de levage équipé de chaînes et crochets adaptes.

- Montage mécanique



Pour le levage des modules intermédiaires, utiliser les ouvertures existantes latérales sur le châssis pour fixer les crochets des chaînes

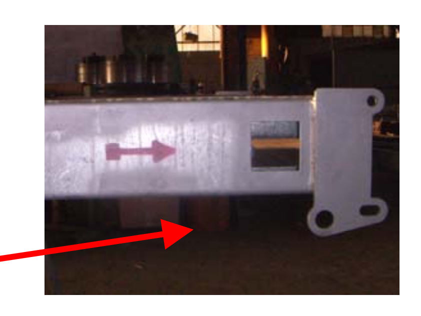
L'assemblage commence avec la pose de la tête motrice, puis de la ligne formée par les modules et finalement la tête de renvoi et tension.

IMPORTANT : le joint des modules doit être le plus linéaire possible.

Pieds de soutien réglables en hauteur pour faciliter les opérations de pose et d'alignement du châssis.

Châssis autoporteur en robustes profilés tubulaires en acier complètement zingués à chaud. Composés d'éléments modulaires d'une longueur de 4 mètres avec joints articulés pour permettre l'adaptation au terrain.

Les modules intermédiaires doivent être disposés le long de la ligne avec la flèche présente sur le côté du châssis tourné vers le haut.



Les grilles support et les profils en polyéthylène sont insérés dans la partie supérieure des châssis



Insertion des grils d'écoulement et du polyéthylène noir entre les deux branches (supérieur et retour) du tapis.

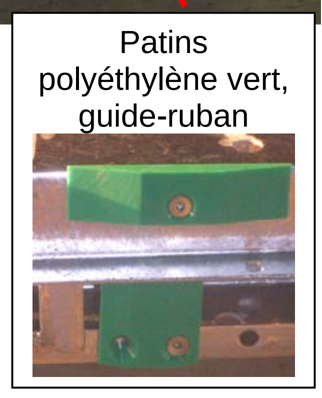
Fixation des grilles au châssis avec 2 vis

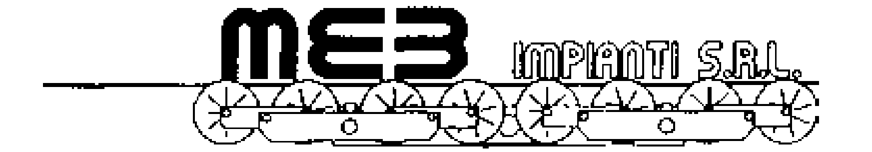


Appuie grilles sur châssis des modules



Patins polyéthylène vert, guide-ruban







Pour la disposition des grilles suivre le schéma ci-dessous en partant toujours haut en allant vers le bas.

Tête motrice en amont

Grille support tête motrice percée longue = 1730

Insertion de 7 arrêtes en polyéthylène noire

Modules intermédiaires

8 x grilles support pas percées

espace restant entre profils polyéthylène et arrêtes = 4 cm max.

1 x grille support percée

Tête de renvoi en aval

Grille support tête renvoi percé

Insertion de 7 arrêtes en polyéthylène noire

La séquence de montage (8 grilles support pas percées / 1 grille support percées) se répète plusieurs fois pour les tapis plus longs en maintenant toujours les mêmes jeux.

L’ordre d'assemblage du tapis est:

1) assemblage des modules tête motrice et tête renvoie (VOIRE PAGES 4-5)

2) assemblage des rouleaux de retour

3) positionnement du tapis sur les rouleaux le long de toute la ligne

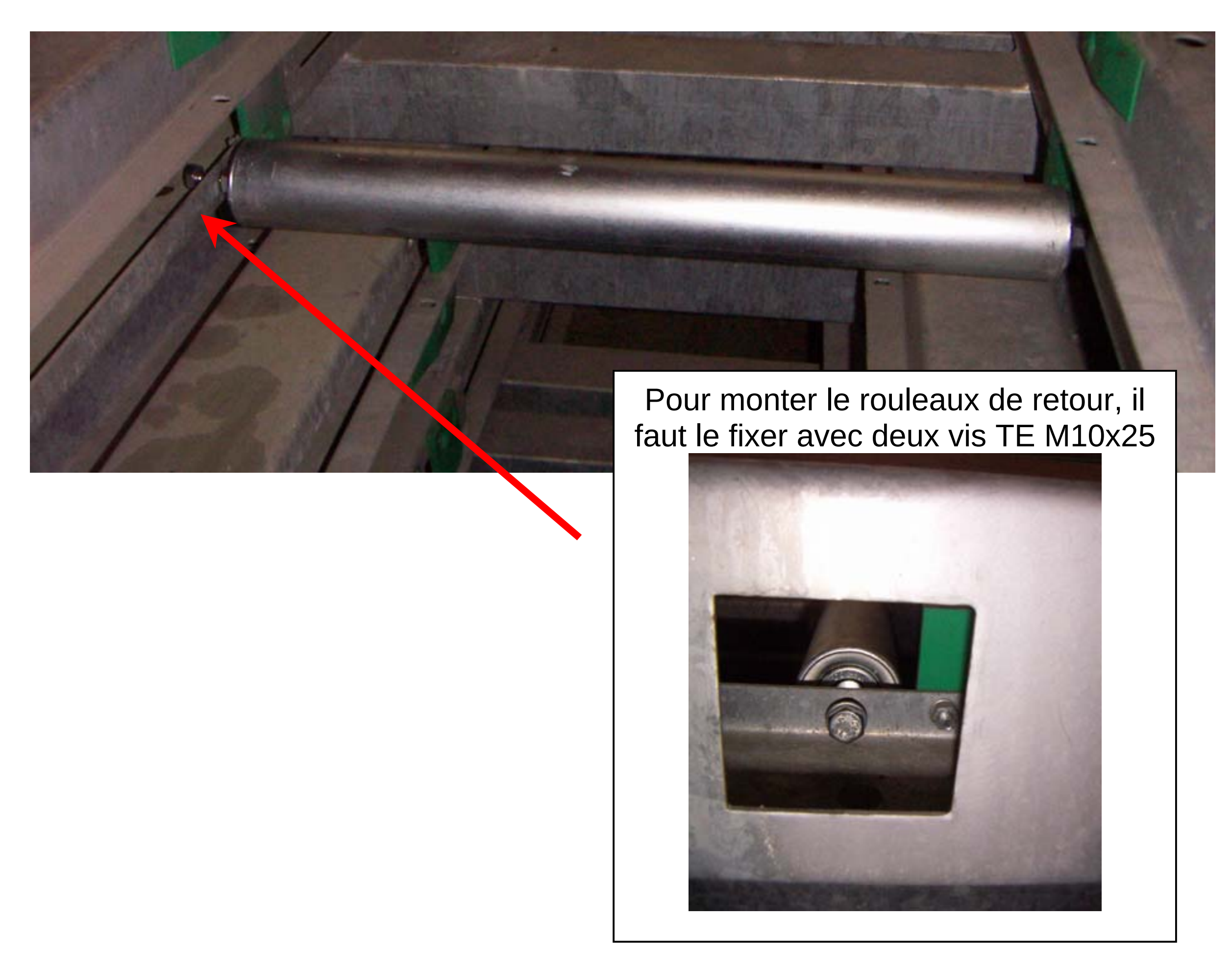
4) insertion des tambours de commande et de renvoi

5) insertion des grils d'écoulement et du polyéthylène noir entre les deux branches (supérieur et retour) du tapis. (VOIRE PAGE 24)

6) tension du tapis (VOIR ANNEXE C1 et D1)

7) assemblage de tous les carters de protection et des profils en aluminium. (VOIRE PAGE 27)

Assemblage des rouleaux de retour.(POINT 2)





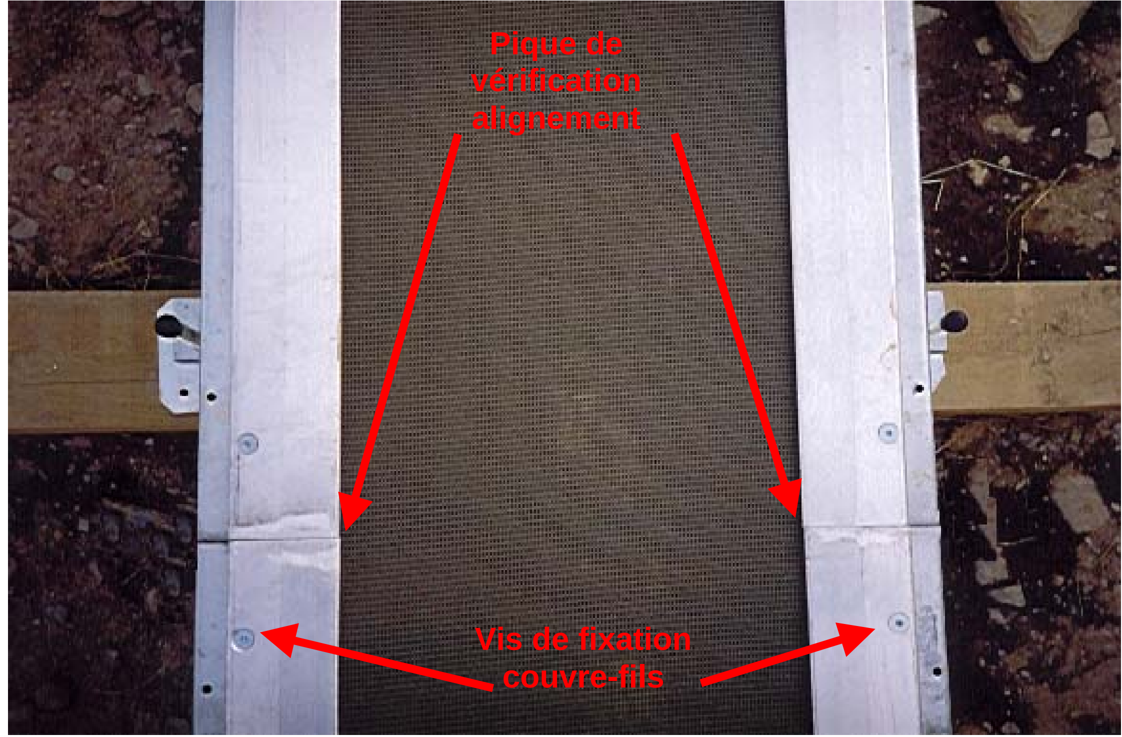
Assemblage des profils en aluminium



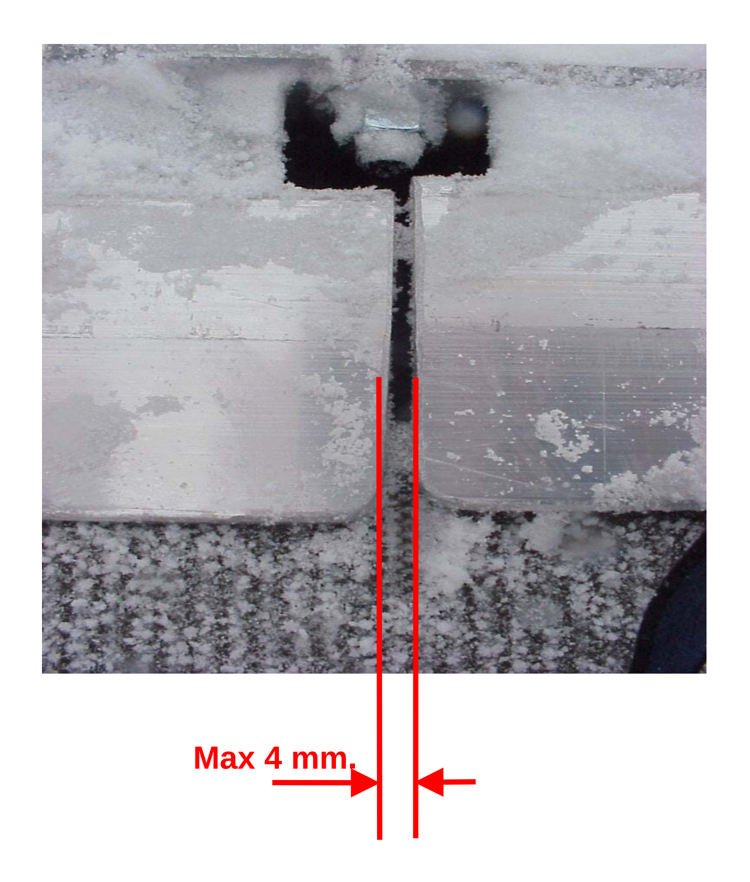
Contreplaque de fixation profils en aluminium sous le châssis



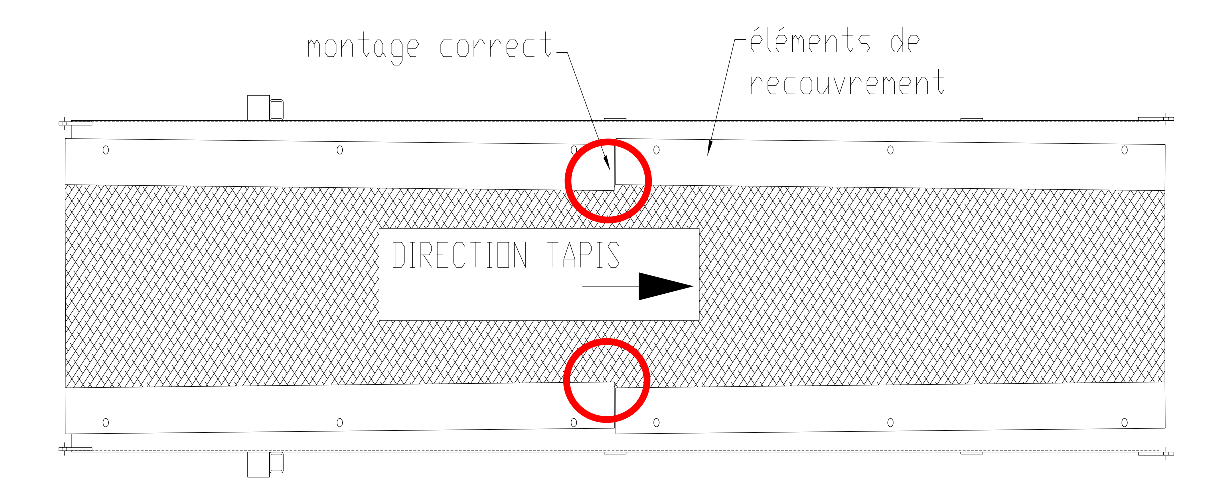
Joints modules: A cause des tassements possibles du terrain et des relâchements des boulons de jonction des éléments modulaires, il est nécessaire, après avoir rétabli **le niveau du cadre portant**, de vérifier l'alignement correct du profil en aluminium. Si nécessaire desserrer les vis de fixation et effectuer le nouvel alignement.



(Jonction des éléments modulaires).

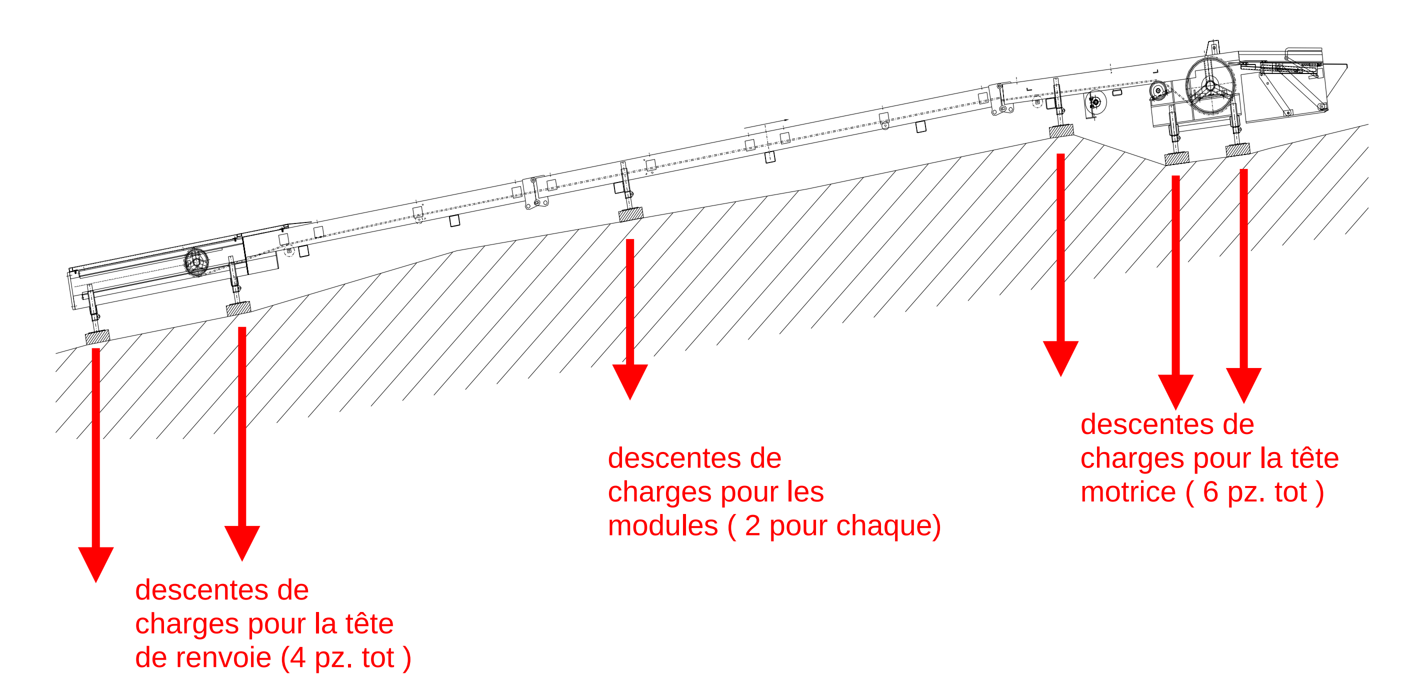


- Réglage latéral des pièces de recouvrement (pas des risque d'accrochage par les usagers) :
  Dans le sens de défilement, l'angle de la deuxième pièce ne doit pas dépasser l'angle de sortie de la pièce qui la précède.



(montage correct des éléments de recouvrement - ref. 2.2.7)

- Descentes de charge au niveau des supports

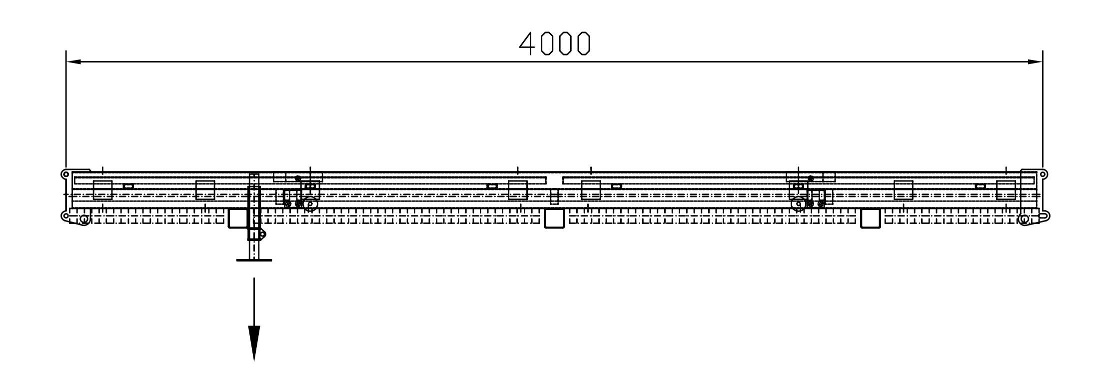


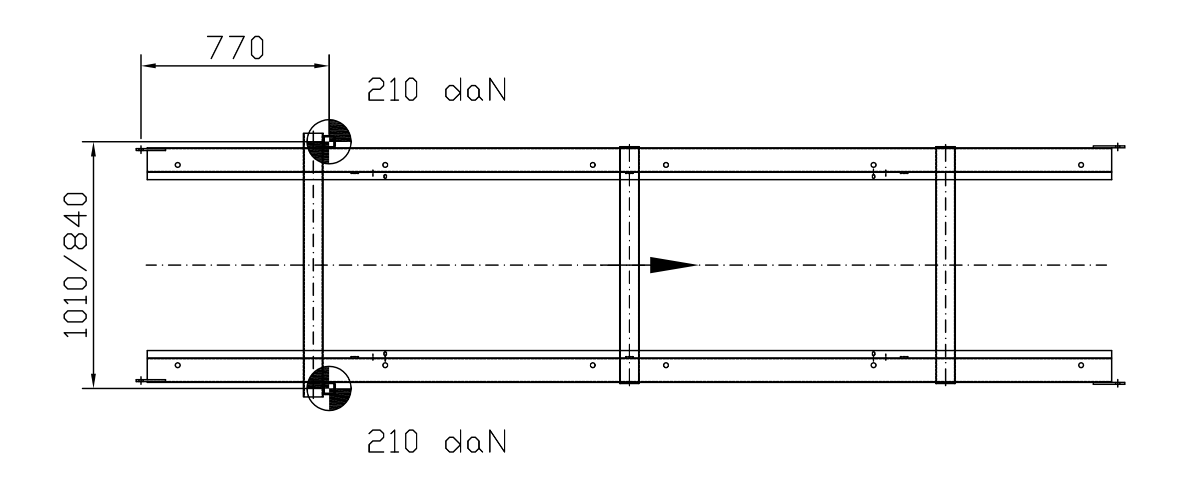
Mise à niveau du cadre portant: Au cours du montage du tapis et après l' intersaison il est nécessaire de vérifier que pentes demandées par la norme sont respectées pour cela il suffit d'agir sur les pieds réglables.



(Patte de réglages et d'appui du cadre)

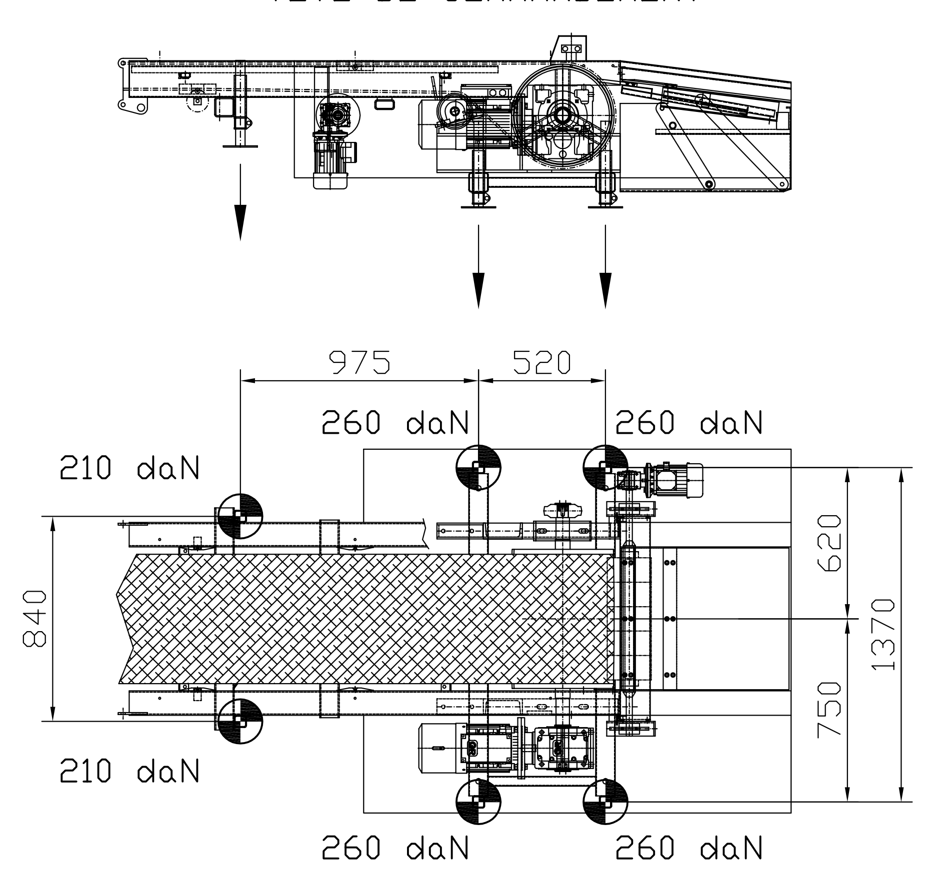
DESCENTE DE CHARGE POUR ÉLÉMENTS DE LIGNE



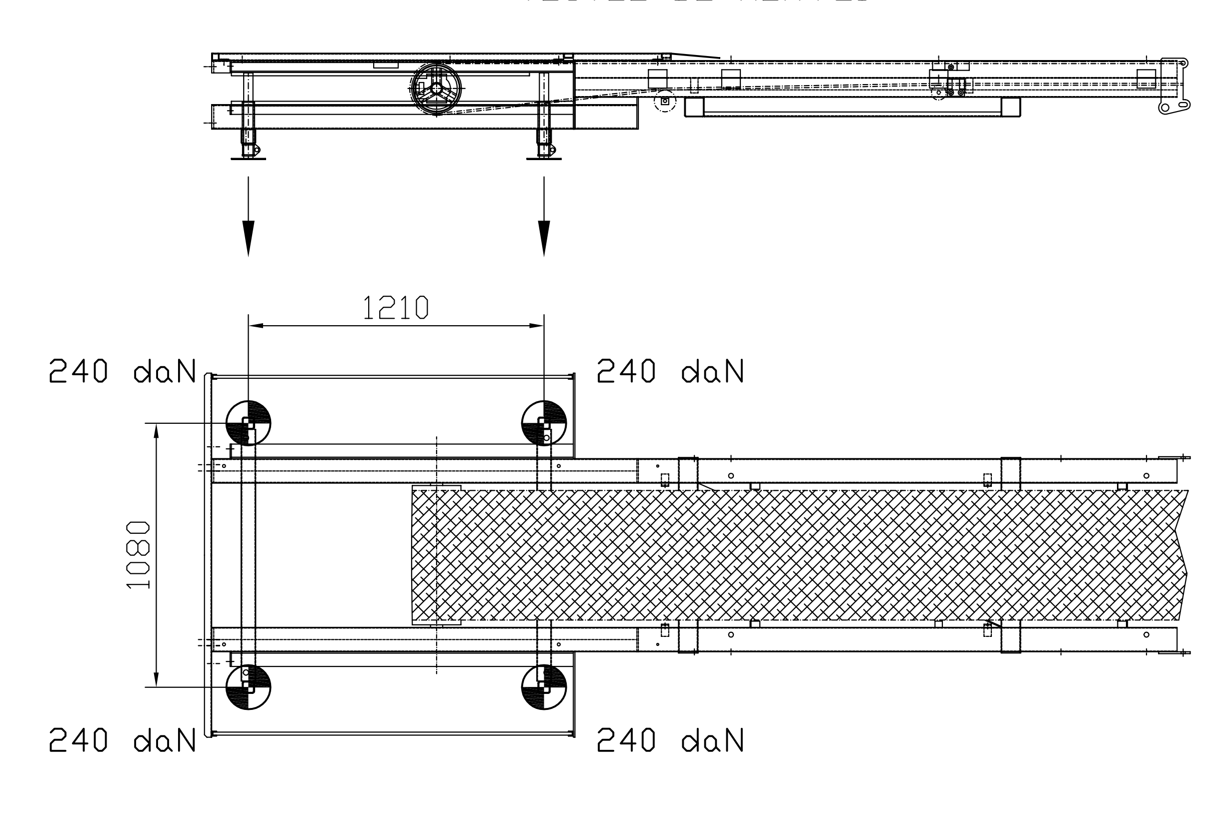


DESCENTE DE CHARGE POUR GR04 ET GR07

TÊTE DE COMMANDEMENT



TESTÉE DE RENVOI



DESCENTE DE CHARGE POUR GR11

TÊTE DE COMMANDEMENT

890 700

300 daN 300 daN

210 daN

840

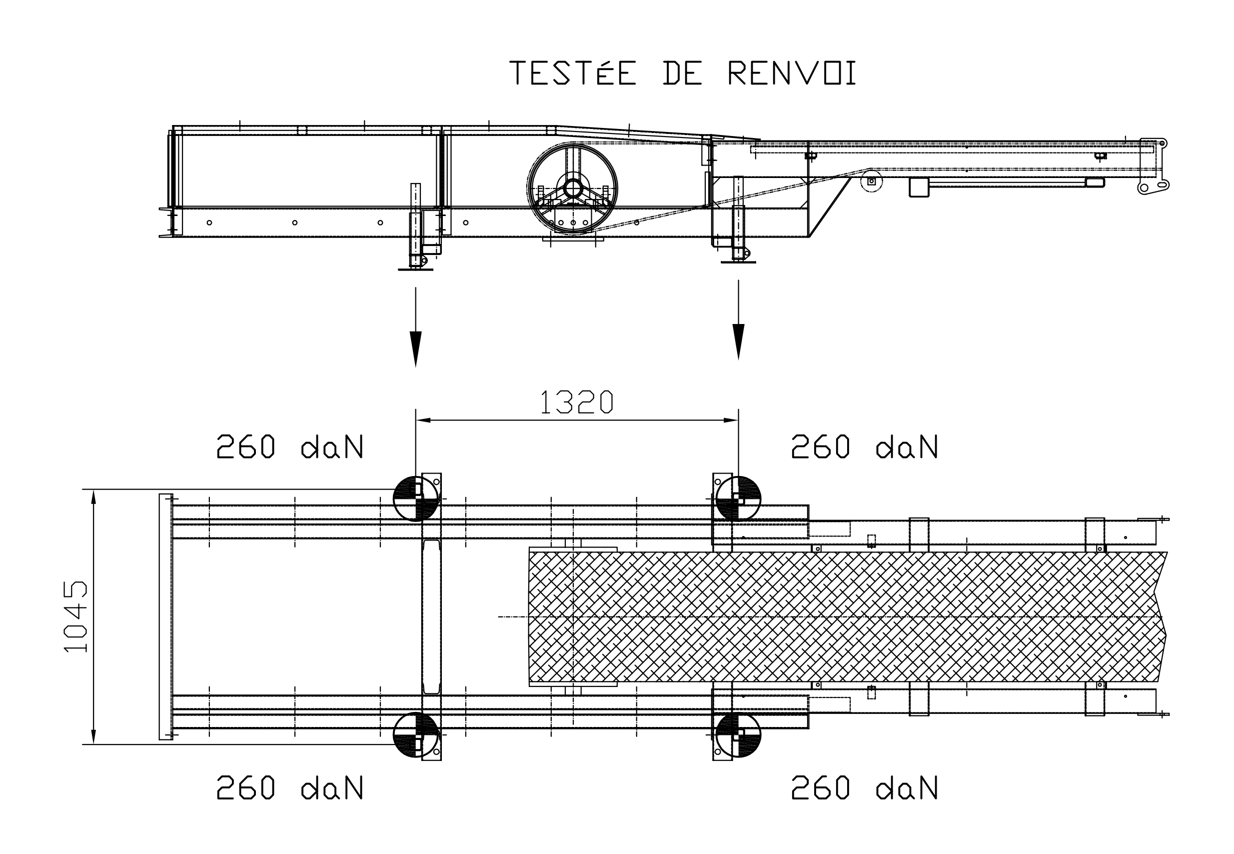
595

1390

795

210 daN

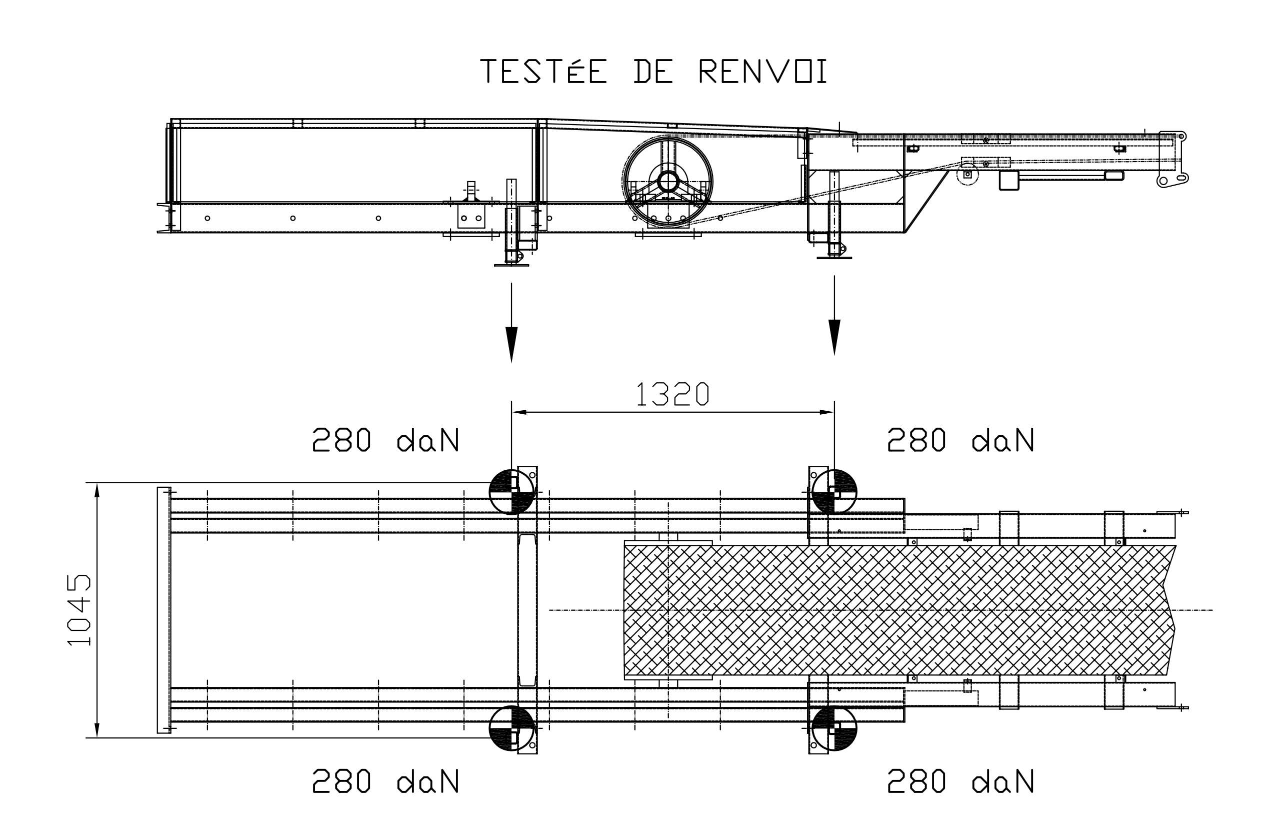
300 daN 300 daN



DESCENTE DE CHARGE POUR GR15

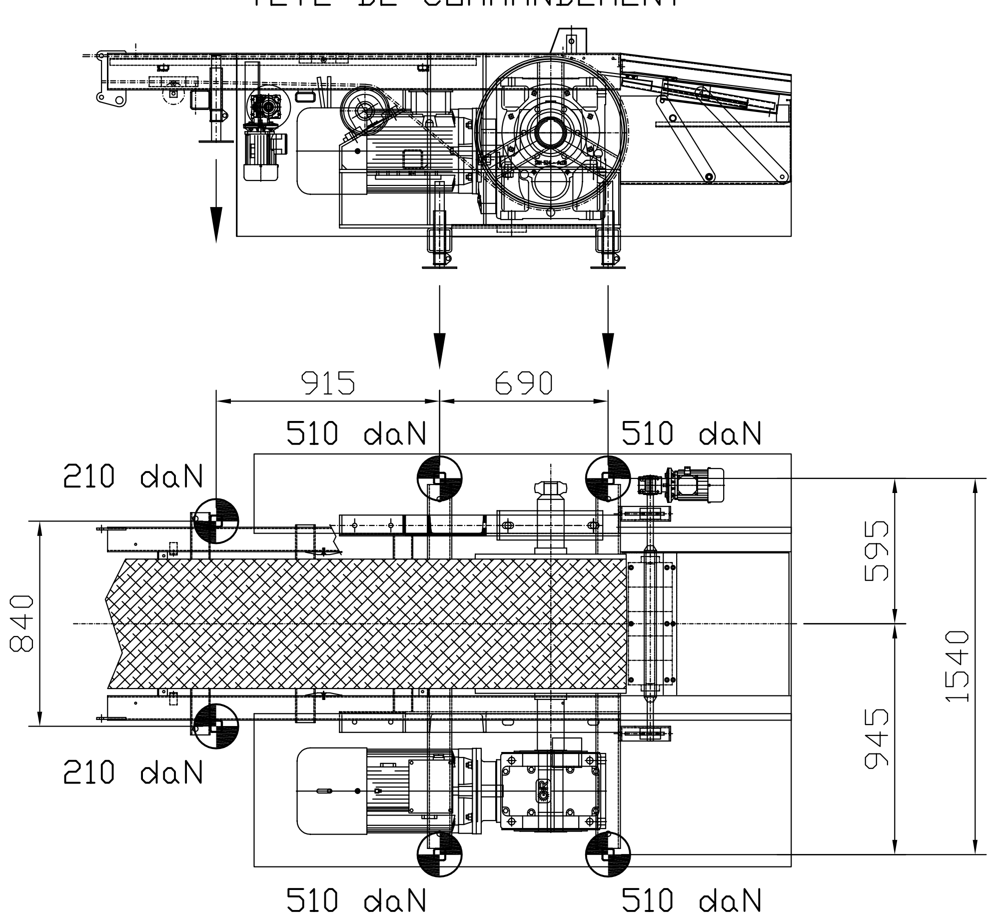
TÊTE DE COMMANDEMENT

905
700
390 daN
390 daN
210 daN
840
595
1450
855
210 daN
390 daN
390 daN

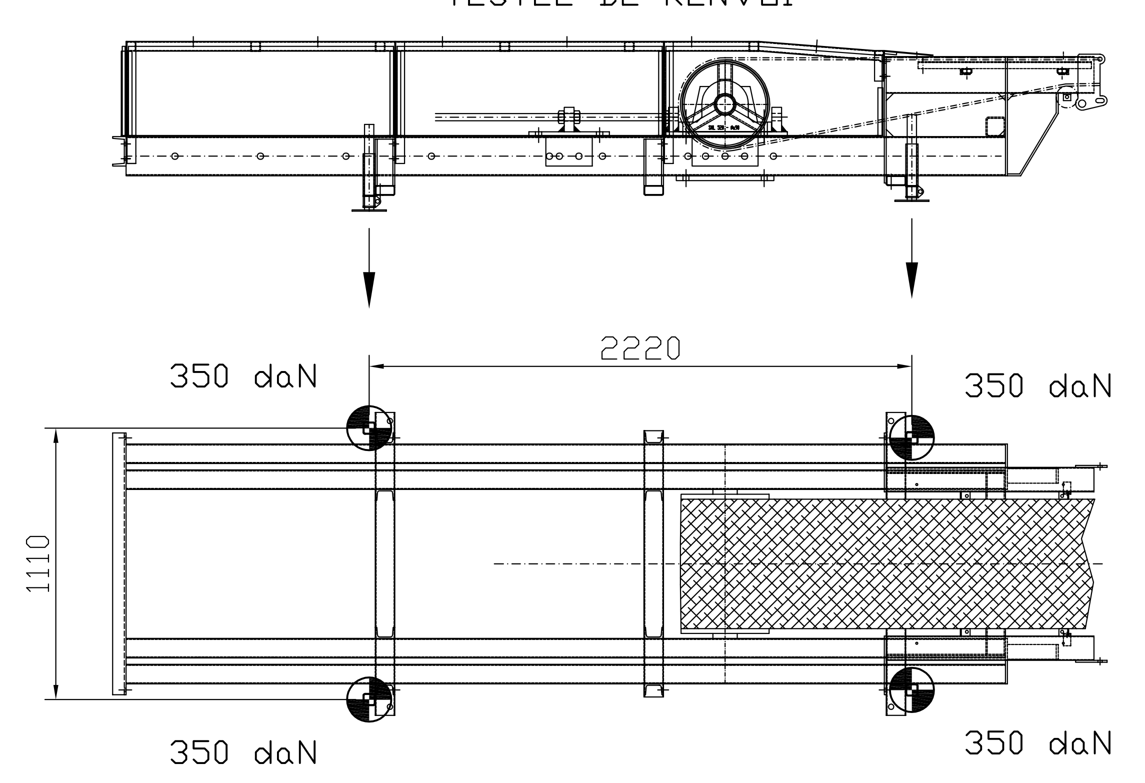


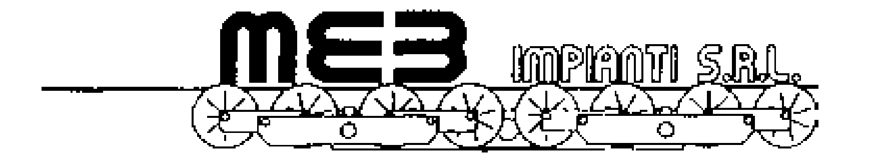
DESCENTE DE CHARGE POUR GR22

TÊTE DE COMMANDEMENT



TESTÉE DE RENVOI





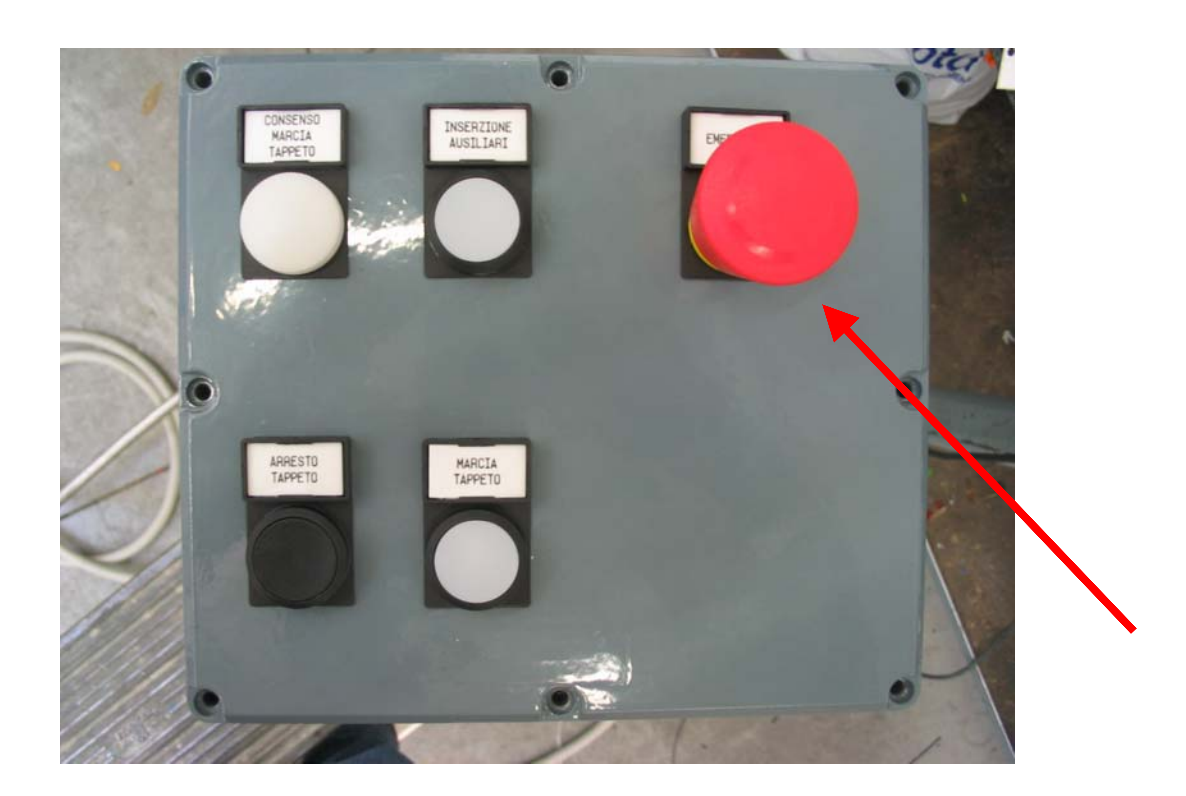

Fiorano al Serio

__NOTICE D'ENTRETIEN ET DE SURVEILLANCE (réf 4.3)__

Mise en marche du SUL-MAT

Avant de mettre en marche l'installation, chaque jour il faudra effectuer les opérations indiquées par la suite, afin de garantir le fonctionnement correct de la bande et des dispositifs de sécurité dont elle est équipée.

- ❖ Tester le bon fonctionnement des poussoirs d'arrêt d'urgence qui se trouvent sur les tableaux de commande en amont et en aval en effectuant plusieurs essais de marche et d'arrêt.

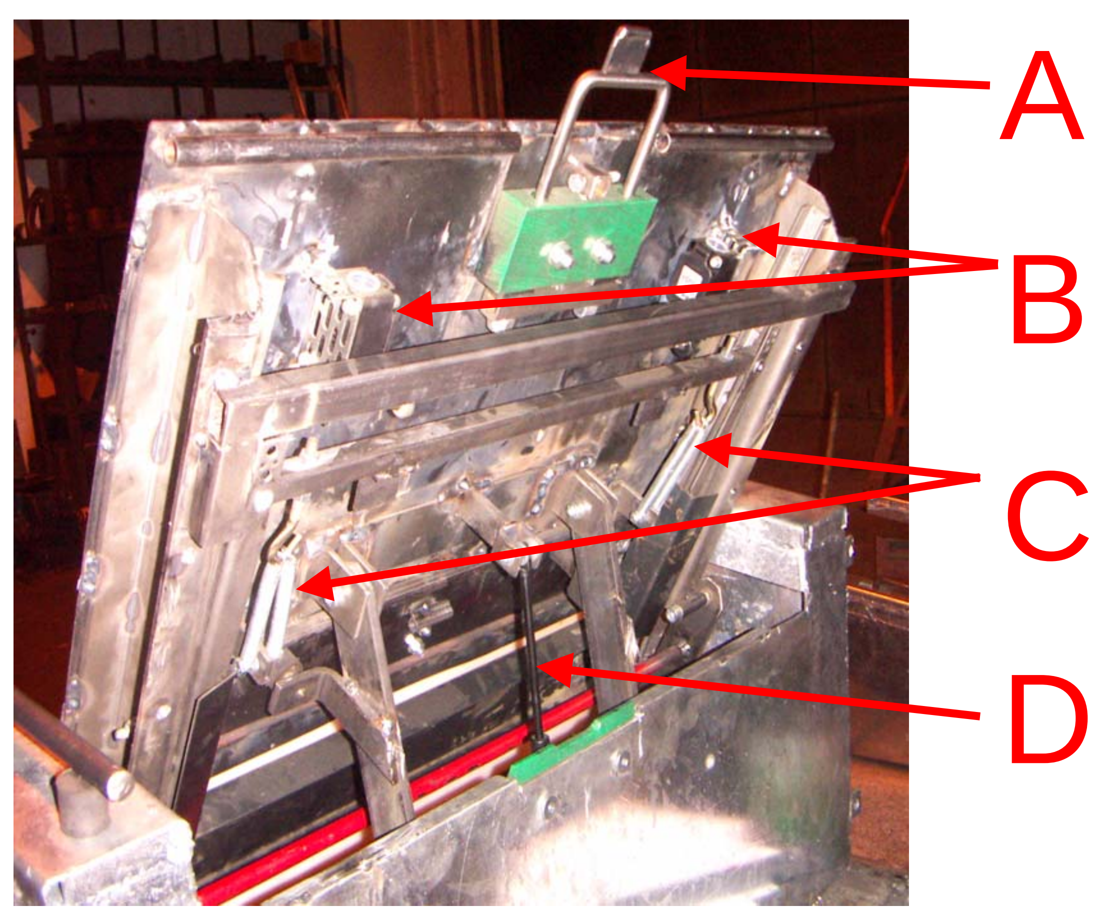


(Boutons d'urgence sur le poussoirs).

- Tester l'efficacité du dispositif de sécurité qui se trouve au point de débarquement; avec la bande en marche, simuler l'introduction de la main du skieur, toujours **en présence d'un deuxième opérateur prêt à actionner le poussoir d'arrêt d'urgence** en cas de mauvais fonctionnement du dispositif la nécessité de réglage avec augmentation de la sensibilité.



(Réglage de la sensibilité du dispositif de sécurité).

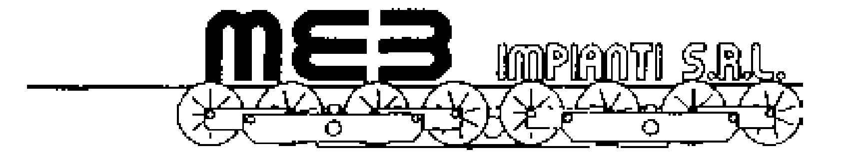


A) Poignée pour soulever bloc de sûreté

B) 2 micro interrupteur de sécurité (1 sur le côté droit, 1 sur le côté gauche) vérifier le bon fonctionnement en déplaçant la barre de sécurité. Contrôler si l'interrupteur est fixé de manière sure et correcte au châssis

C) 4 ressort de rappel (2 sur le côté droit, 2 sur le côté gauche) de la barre de sécurité, contrôler si les ressorts reportent la barre en position normale (non actionnée) à 5 mm de distance de la bande, intervenir sur le tirant à crochet pour régler la dureté des ressorts.

D) Piston au gaz pour faciliter le soulèvement du bloc de sûreté. Vérifier les bons fonctionnement et qu'il ne soit pas décharge.

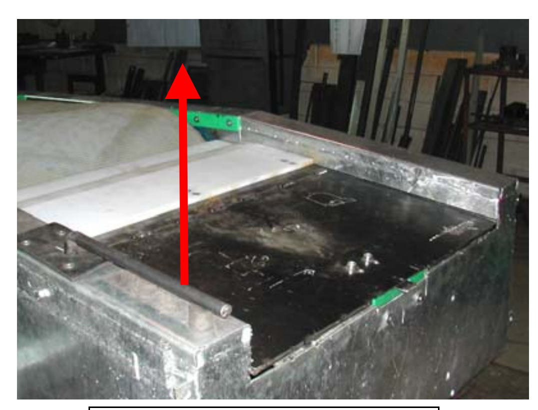



Fiorano al Serio

OUVERTURE BLOC DE SURETE



Bloc de sûreté en position de travail = fermé



Tirer le levier pour débloquer la poignée de soulèvement



Tirer vers le haut la poignée pour soulever le couvercle

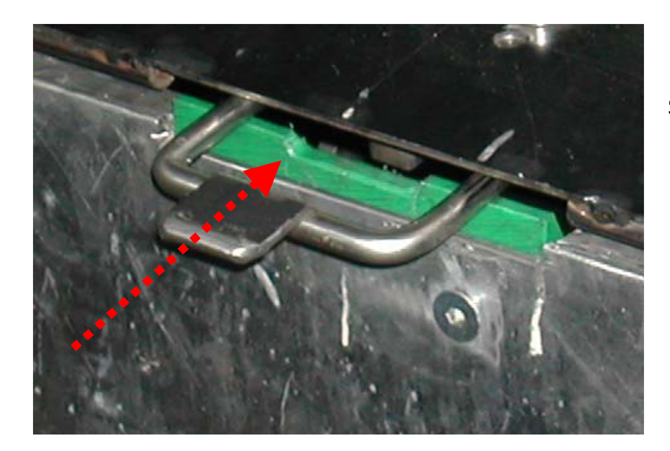


Bloc de sûreté en position d'entretien ou d'urgence = ouvert

FERMETURE BLOC DE SURETE

Pour remettre la trappe de secours en place saisir la poignée et pousser vers le bas





Repousser la poignée a l'intérieur de son emplacement.

- ❖ Tester l'efficacité de l'avertisseur acoustique de mise en marche qui se trouve sur les tableaux de commande. L'avertisseur doit émettre un signal sonore toutes les fois que le SUL-MAT est mis en marche.

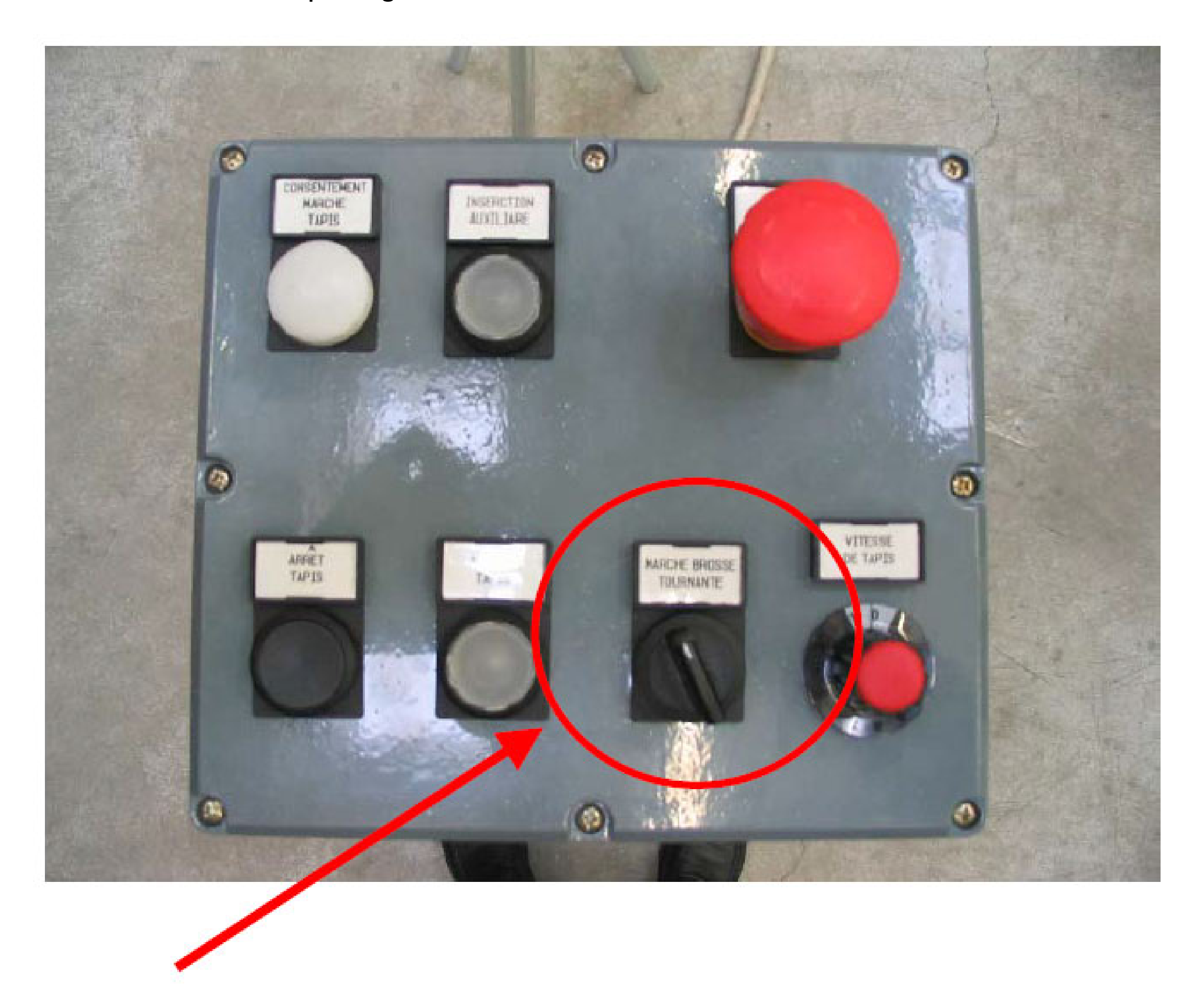


- ❖ Contrôler si la surface de la bande est bien propre et s'il y n'y a pas de neige ou de glace dessus ce qui provoque une perte d'adhérence pour le skieur qui peut glisser en aval avec des risques d'accident.

  Il est recommandé de mettre en marche le SUL-MAT une dizaine de minutes avant de l'utiliser, ce qui permet au dispositif d'enroulement placé en amont derrière le tambour de commande de nettoyer la surface de la bande. Vérifier périodiquement si le dispositif d'enroulement est libre de rouler et s'il n'y aucun dépôt de glace et éventuellement, avec la bande à l'arrêt, nettoyer le rouleau et la partie qui se trouve en dessous; **couper l'énergie électrique.**

  Actionner la brosse rotative de nettoyage motorisée à partir du tableau électrique placée en amont (ou bien l'actionner manuellement en cas d'installation de la

version manuelle) le temps nécessaire pour que la surface de la bande ait une adhérence suffisante pour garantir la sécurité du skieur.



Pendant l'opération de nettoyage du ruban vérifier que la brosse agisse en pressant légèrement sur le ruban. En cas d'usure de la brosse agir sur les vis de réglage en mesure égale en rapprochant la brosse de la surface du ruban.

Ensuite vérifier qu'avec la brosse débranchée, le mouvement du ruban ne transmette pas de rotation à la brosse, ce qui serait une condition de pression excessive de la brosse contre le ruban même. Une fois le réglage effectué, bloquez les contrécrous.

Vérifier périodiquement que la brosse de nettoyage est libre de tourner et qu'il n'y a pas d'incrustations de glace. Éventuellement, le transporteur arrêté, nettoyer la brosse et la zone en dessous.

Vérifier que le contacteur de rupture de bande n'est pas colmaté sinon le tapis ne fonctionnera pas.

N.B. : Vérifier le fonctionnement de l'élément de chauffage placé sous la brosse de nettoyage.

Vis de blocage des supports

Tendeurs de réglage

(dispositif de brosse de nettoyage motorisée de la surface de transport du ruban).

VERIFICATIONS ET ENTRETIEN COURANTS

- Vérification de la position transversale du ruban sur les tambours de commande et de renvoi, en observant que la partie de tambour dépasse de la même distance aussi bien à droite qu'à gauche de la bande. En cas de marche de la bande en position excessivement excentrée exécuter les opérations de centrage de la bande comme indiqué dans le chapitre. **RECHERCHE PANNES PROBLEMES D-1**

- Vérification périodique du patinage du tambour de commande sur la bande, on observe en correspondance avec le tambour de commande en amont une avancée du ruban par " Aux coups secs " ou carrément avec le moteur et le tambour de commande en marche, la bande reste arrêté. Effectuer les opérations de tension de la bande comme décrit au chapitre. **RECHERCHE PANNES PROBLEMES C-1.**

- Groupe moteur – tambour de commande en amont: vérification périodique du niveau d'huile dans le réducteur, éventuellement remplir à ras bord; comme décrit dans le chapitre **TABLEAU DES COMPOSANTS SECTION REDUCTEUR.**

- **Parties tournantes – tampons, roulements et tambours**: vérification périodique de la rotation libre, facile et sans grincements de toutes les parties qui, en contact avec la bande, en transmettent le mouvement, le soutiennent et le renvoient. Si nécessaire, là où cela s'applique, utiliser le graisseur spécial pour lubrifier, ou remplacer la pièce.

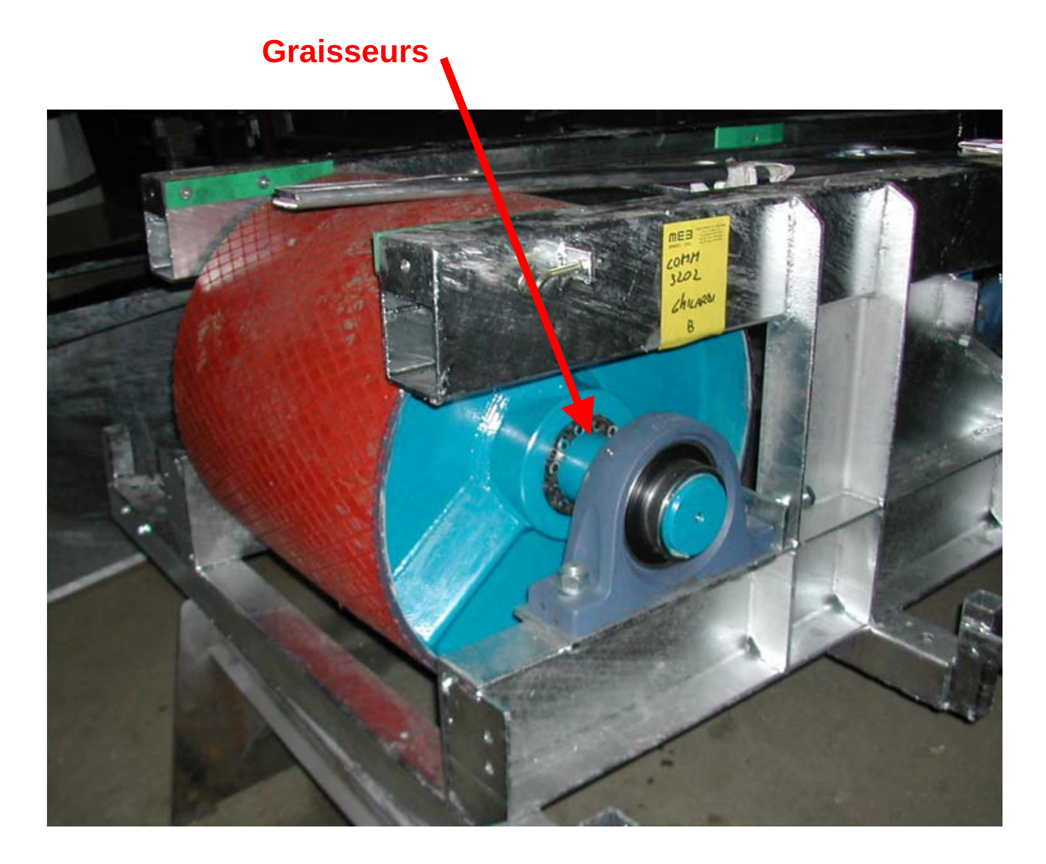
VERIFICATIONS ET ENTRETIEN EXCEPTIONNELS

Au-delà des vérifications et entretiens ordinaires effectués dans les délais indiqués au chapitre précédent, dans la période d'arrêt de l'installation, ou de toute façon avant l'ouverture de la saison suivante, il faudra effectuer des **VERIFICATIONS ET ENTRETIEN EXCEPTIONNELS** comme indiqué ci-dessous.

- ❖ Groupe moteur – tambour de commande en amont: remplacement de l'huile dans le réducteur et restauration du niveau; comme indiqué dans le chapitre **TABLEAU DES COMPOSANTS SECTION REDUCTEUR**.

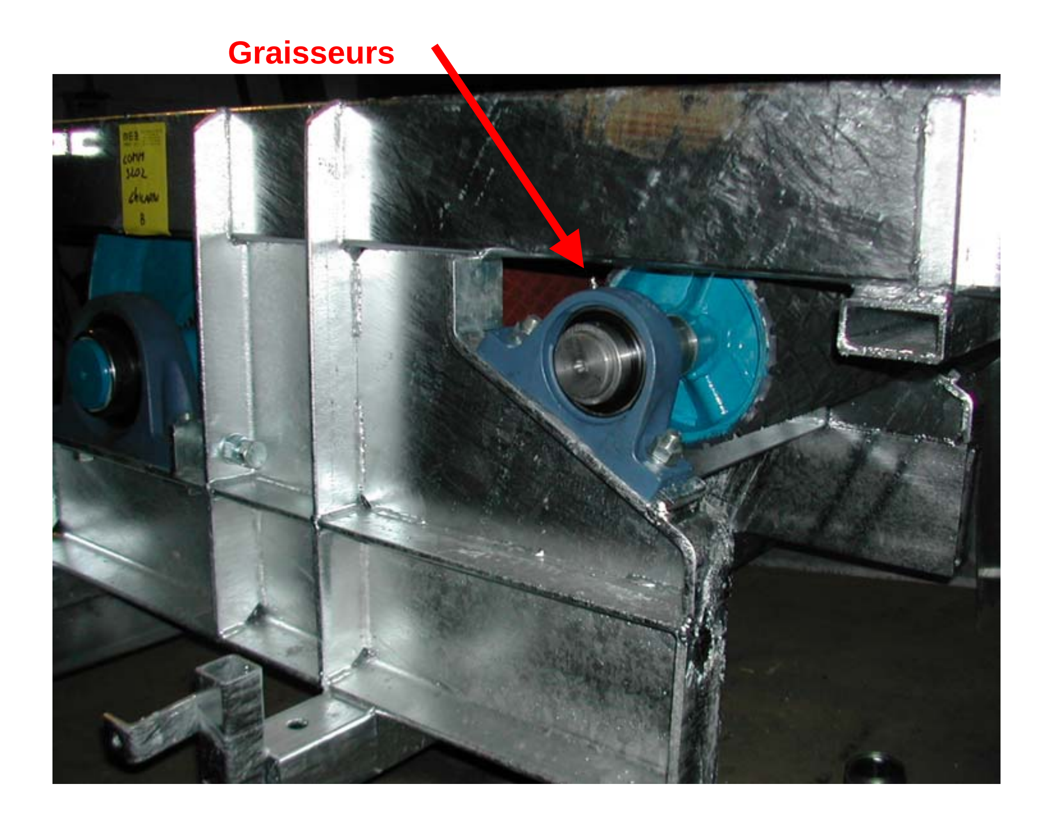
- ❖ Graissage des supports de rotation du tambour de commande en utilisant les graisseurs spéciaux

Graisseurs



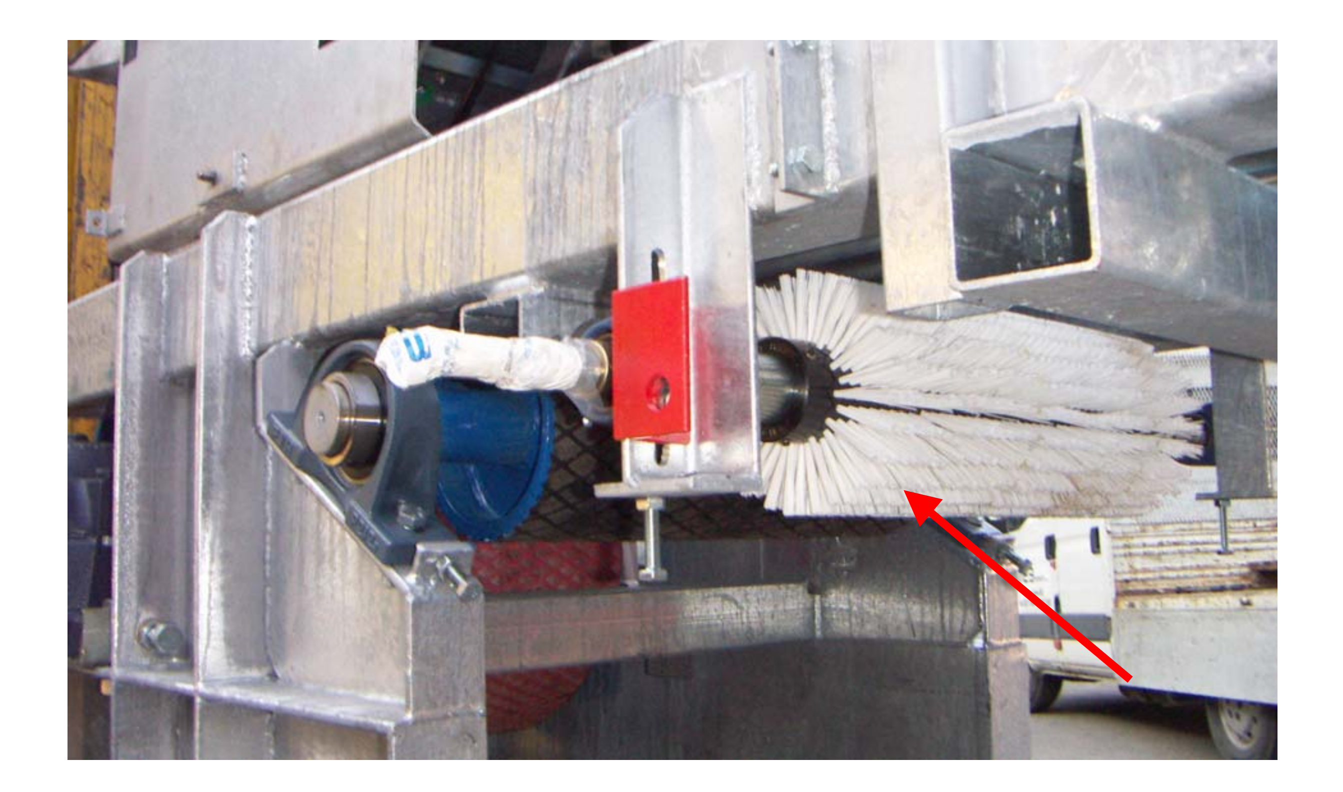
(Détermination du graisseur sur les supports de rotation du tambour de commande).

- **Rouleau d’enveloppement**: Graissage des supports de rotation du rouleau d’enveloppement.



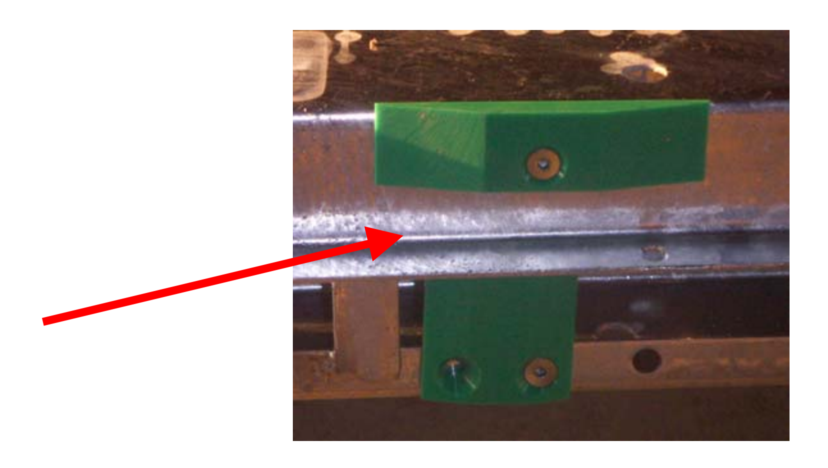
(Démontage du carter de protection et graissage des supports).

- **Groupe de nettoyage du ruban – brosse tournante**: Vérifier l'état d'usure des brosses et la position de la brosse. Si nécessaire remplacer la brosse par une neuve. Pour le réglage de la brosse voir le chapitre **MODALITÉS D'EXERCICE SECTION NETTOYAGE DU RUBAN.**

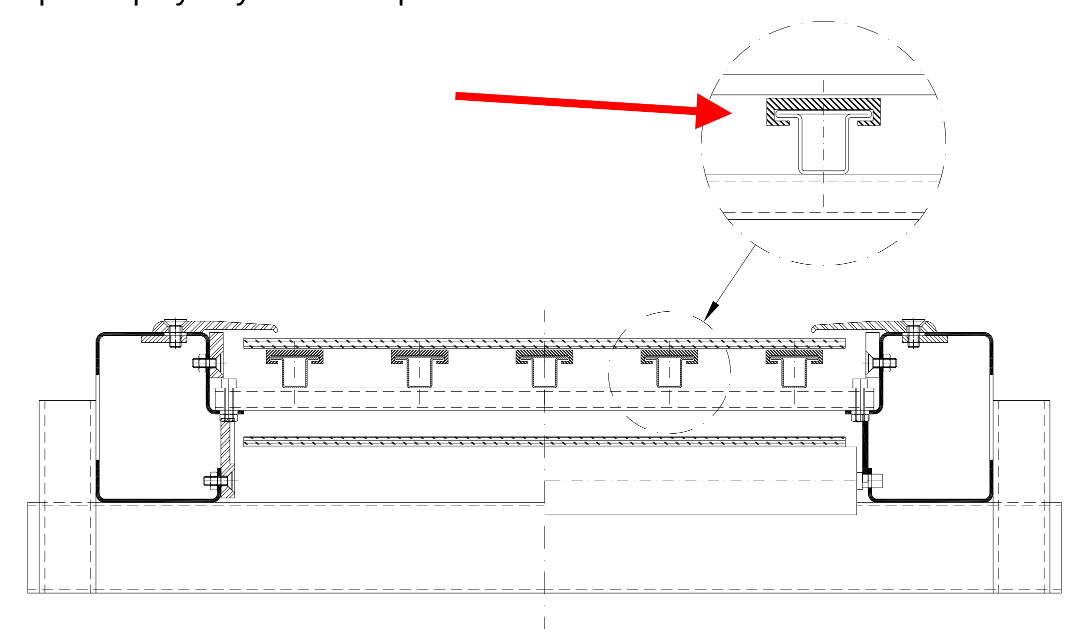


(Groupe de nettoyage du ruban – brosse tournante avec des soies en polyéthylène).

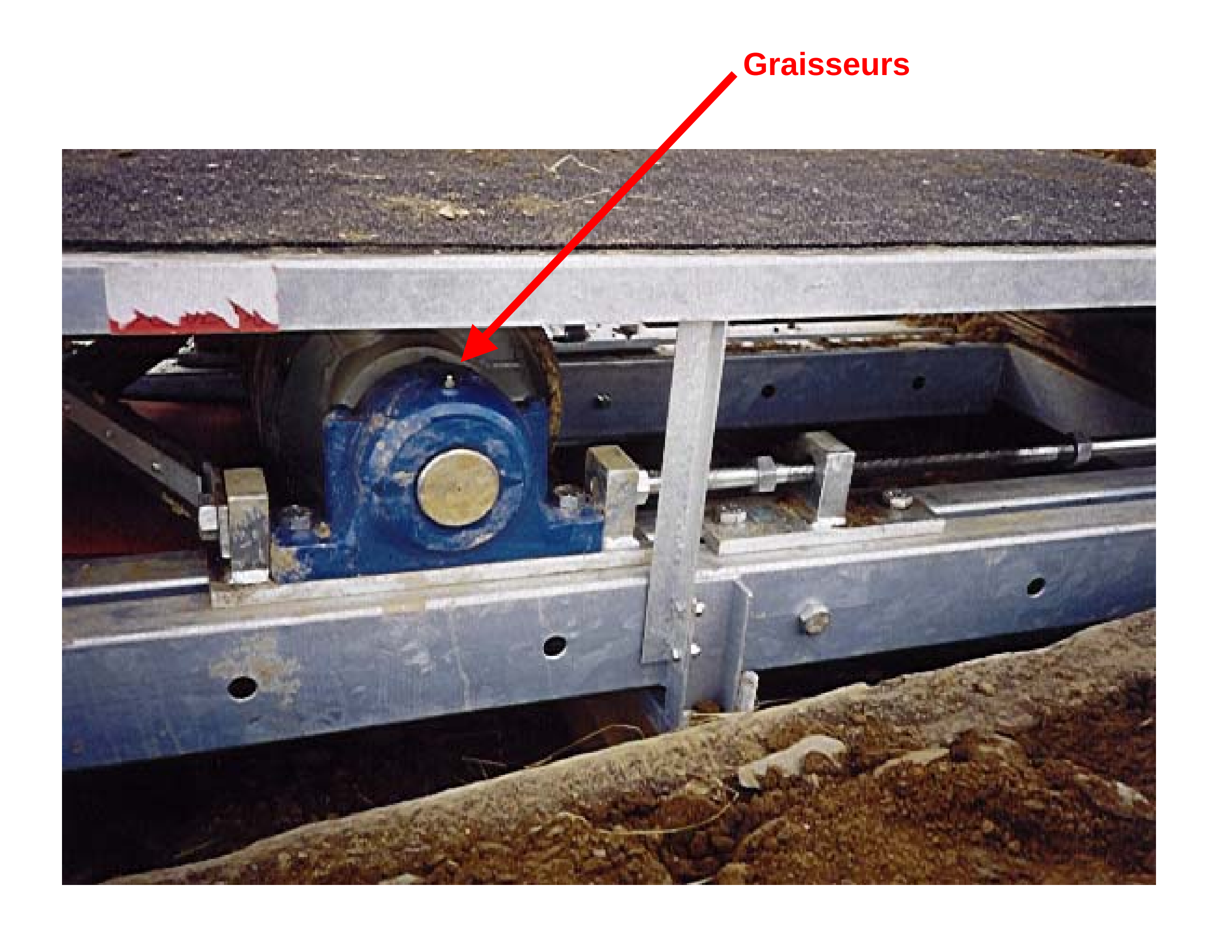
- **Patins polyéthylène vert, guide – ruban**: Vérification de l'état d'usure des Patins polyéthylène vert, guide – ruban. Remplacer en cas d'usure excessive.



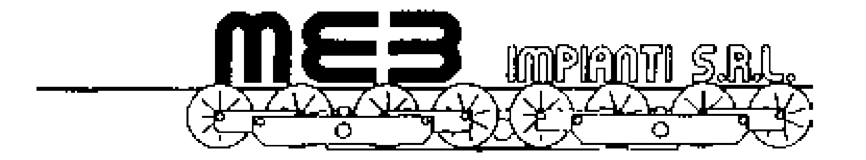
- **Patins polyéthylène noire, de glissement tapis**: Vérification de l'état d'usure des patins polyéthylène. Remplacer en cas d'usure excessive.



❖ **Tambour de renvoi en aval**: Graissage des supports de rotation du tambour de renvoie en utilisant les graisseurs spéciaux.



(Tambour de renvoi et supports en aval pour SULMAT GR 11-15-22 kw).

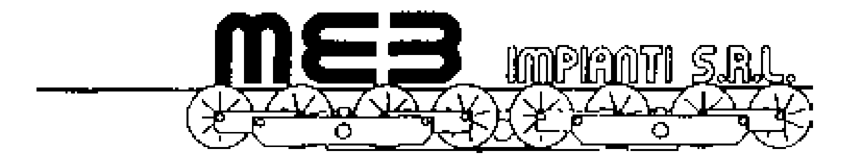


Fiorano al Serio

PLAN DE CONTROL ET MAINTENANCE

Rif.	Type d'intervention	Cadence d'intervention					Notes - Précautions
		j	15 j	1 m	4 m	12 m	
1	**Mise en fonction installation**						
1A	test de mise en marche	**X**					
1B	contrôle des commandes d'urgence et du dispositif de sécurité	**X**					
1C	contrôle de propreté du ruban	**X**					
1D	contrôle d'absence de glissement du tambour de commande	**X**					
2	**Rouleaux appui, retour et guidage ruban**						
2A	Contrôle de rotation libre			**X**			**avec install. à l'arrêt**
3	**Patins polyéthylène noire**						
3A	Contrôle de l'état d'usure				**X**		**avec install. à l'arrêt**
4	**Patins polyéthylène vert**						
4A	Contrôle de l'état d'usure				**X**		**avec install. à l'arrêt**
5	**Tête de renvoi en aval**						
5A	Graissage des supports SNH arbre renvoi			**X**			**avec install. à l'arrêt**
5B	Contrôle du centrage du ruban sur le tambour		**X**				D'après dispositions de l'opérateur

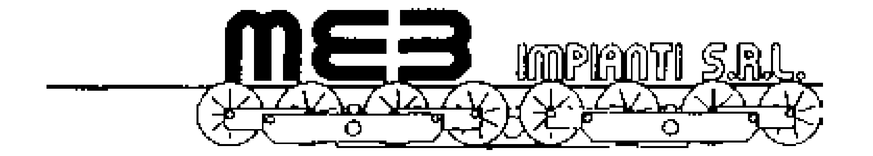
j = au démarrage-tous les jours
15 j = 15 jours
1 m = 1 mois
4 m = 4 mois
12 m = 12 mois



Fiorano al Serio

Rif.	type intervention	j	15 j	1 m	4 m	12 m	Notes - Précautions
6	**Tête motrice en amont**						
6A	Graissage des supports SNH arbre transmission			X			**avec install. à l'arrêt**
6B	contrôler le niveau huile du réducteur		X				**avec install. à l'arrêt**
6C	Changement huile du réducteur				X		**avec install. à l'arrêt**
6D	contrôle serrage boulons et vis réglage				X		**avec install. à l'arrêt**
6E	Contrôler état usure brosse propreté		X				**avec install. à l'arrêt**
6F	Graissage supports NSK des rouleaux lourds et brosse			X			**avec install. à l'arrêt**
6G	Contrôle du centrage du ruban sur le tambour		X				D'après dispositions de l'opérateur
7	**Equipement électrique**						
7A	contrôler le bon fonctionnement des protections électriques, isolement des conducteurs et l' efficacité des commandes de sécurité.				X		**avec install. à l'arrêt**
8	**Bande en caoutchouc**						
8A	Faire des contrôles visuels sur l'état d'usure du revêtement et des toiles					X	D'après dispositions de l'opérateur
9	**Châssis portant**						
9A	contrôler la planéitée transversale du châssis			X			**avec installation à l'arrêt**

j = au démarrage-tous les jours | 1 m = 1 mois | 12 m = 12 mois
15 j = 15 jours | 4 m = 4 mois



LUBRIFIANTS À UTILISER

Pour le graissage des supports il faut utiliser le type suivant de graisse ou similaire :

NILS - ATOMIC

Les motoreducteurs sont levées avec les huiles suivantes :

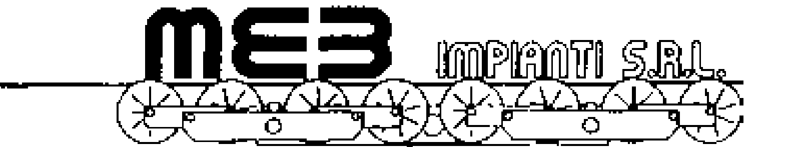
NILS – RIPRESS EP200

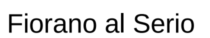
Pour utiliser des huiles similaire veuillez-vous rapporter au instructions du motoriducteur jointes.

RECHERCHE DE PANNES

PROBLEME	CAUSES PROBABLES	HYPOTHÈSE POUR L'INTERVENTION
A IMPOSSIBILITE DE MISE EN MARCHE. Le moteur ne fonctionne pas.	1) Absence d'énergie électrique.	1) Vérifier les connexions Électriques et que le voyant de PRÉSENCE TENSION sur le tableau sois allumé.
	2) Déclenchement des protections électriques.	2) Ouvrir le tableau électrique et vérifier l'état de réglage ON/OFF des protections électriques en suivant schéma électrique joint. **RÉFÉRENCE ANNEXE TAB. A.2**
B IMPOSSIBILITE DE MISE EN MARCHE. Le moteur ne fonctionne pas même si le voyant signale PRESENCE DE TENSION.	1) Boutons d'URGENCE Pressés.	1) Vérifier que les boutons d' URGENCE sur le tableau de commandes en amont et sur le tableau à poussoirs en aval soient relâché.
	2) Sélecteur LOINTAIN/ LOCAL en position erronée.	2) Vérifier que le sélecteur LOINTAIN/LOCAL pour la mise en marche du ruban soit en position correcte (tableau électrique en amont).
	3) Dispositif de sécurité du tambour de commandement actionné par un corps étranger.	3) vérifier que le dispositif ne soit pas pressé par un corps étranger éventuellement démonter tout le bloc « PLUS » frontal. **REF. ANNEXE TAB. B.3**
	4) Corps étranger placé devant la cellule photo-électrique en amont.	Levé les corps étranger.
	5) Moteur freiné.	5) Ouvrir le couvercle du moto-réducteur démonter la calotte arrière du moteur et vérifier le fonctionnement correct du frein électrique. **REF. ANNEXE TAB B.5**

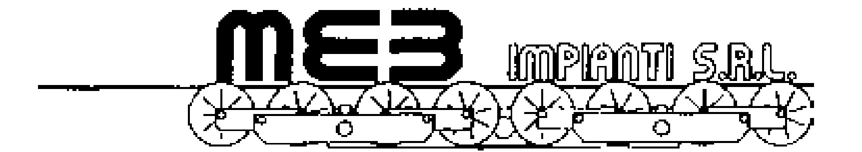
PROBLEME	CAUSES PROBABLES	HYPOTHÈSE POUR L'INTERVENTION
C Moteur en marche ruban arrêté, glissement sur le tambour de commande.	1) Tension du ruban trop lâche.	1) Transporteur en arrêt: enlever l'estrade d'embarquement sur la queue, desserrer les vis des supports du tambour de renvoi et en agissant sur les barres passementées, reculer le tambour en augmentant la tension du ruban À la mise en marche du transporteur, vérifier l' alignement de la bande sur les tambours de commande et de renvoi. **REF. PROBLEME D.1** Si nécessaire insérer les boulons/goupille spéciaux latéraux pour reprendre la position du contraste tire- traîneaux. **REF. ANNEXE TAB. C.1**
	2) Présence de glace qui colle le ruban aux patins de polyéthylène noire	2) En partant du tambour de commande et en descendant vers la fin, piétiner le ruban pour favoriser le détachement.





ANNEXE A.2

(Intérieur du tableau électrique de commande en amont).



Fiorano al Serio

INSERTION AUXILIARES

DEMARRAGE TAPIS

RESET CONSENTEMENT DEMARRAGE TAPIS

ARRET D'URGENCE

ARRET TAPIS

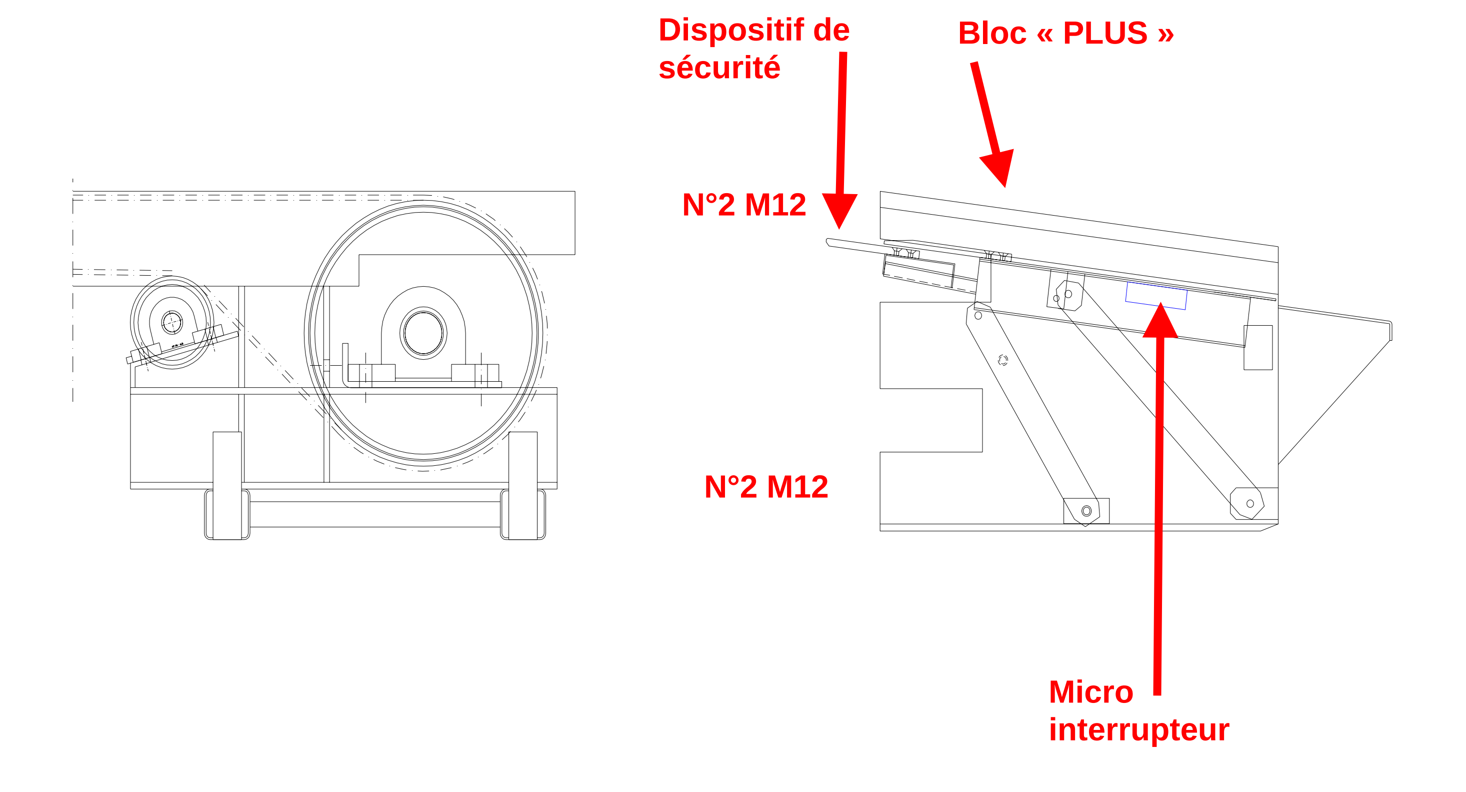
SELECTION VITESSE 1-2

BROSSE TOURNANTE 0-1



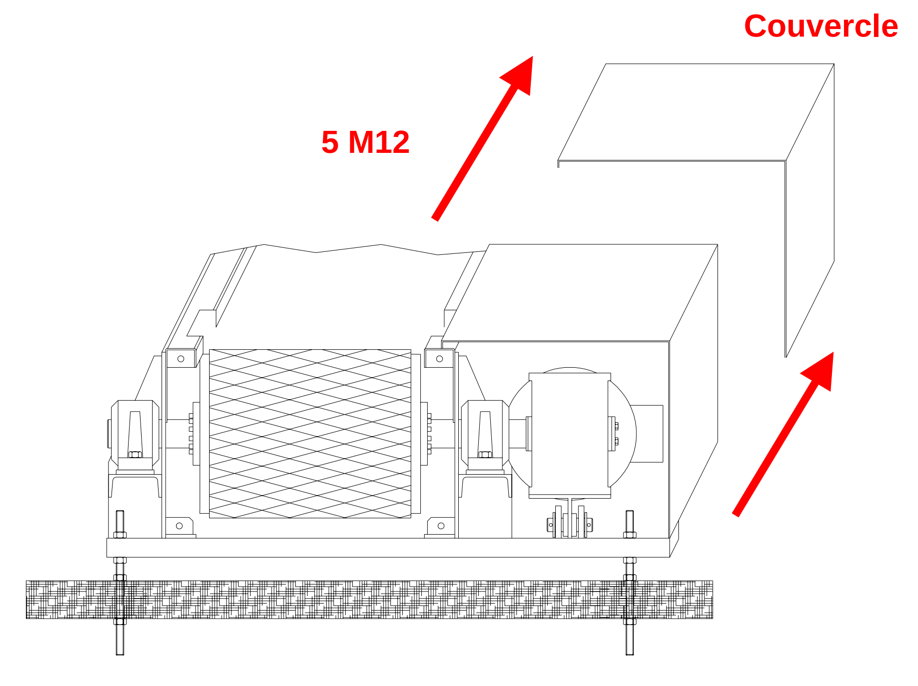
Fiorano al Serio

ANNEXE B.3

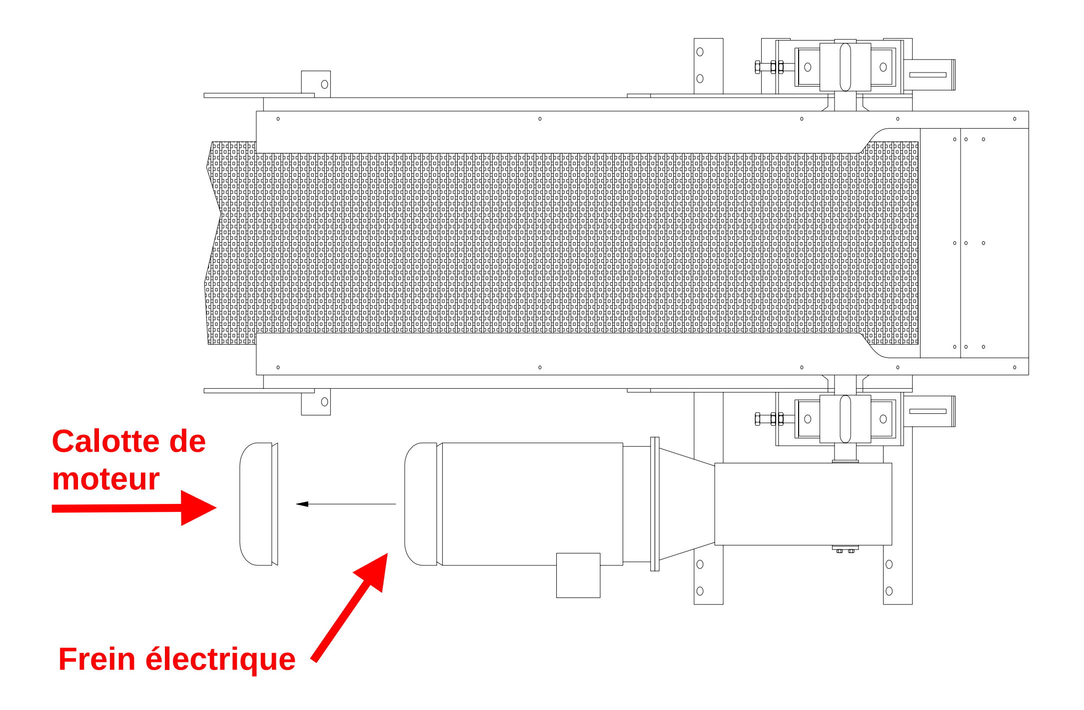


(Tambour de commande, démontage du bloc frontal « PLUS » pour l’inspection du dispositif de sécurité).

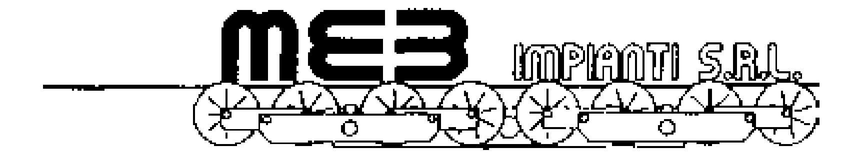
ANNEXE B.5



(Démontage du couvercle de protection du groupe moteur – réducteur).

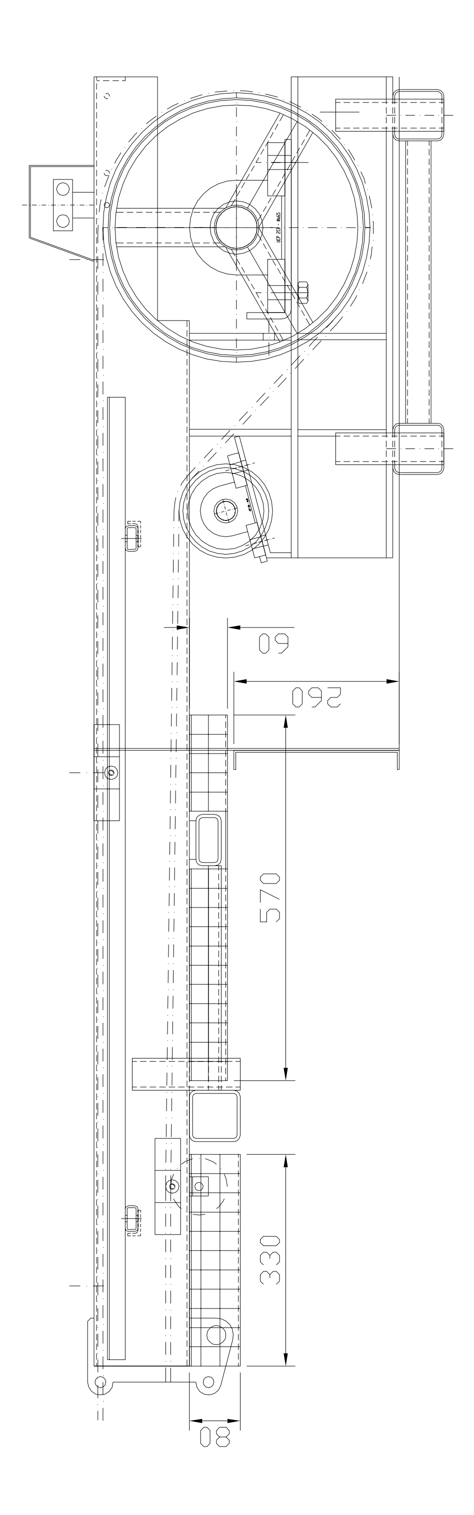


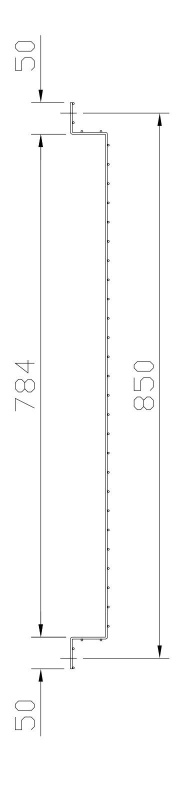
(Démontage de la calotte du moteur, protection du ventilateur de refroidissement et frein électrique).



Fiorano al Serio

TÊTE DE COMMANDEMENT
PROTECTION DES ÉLÉMENTS EN MOUVEMENT

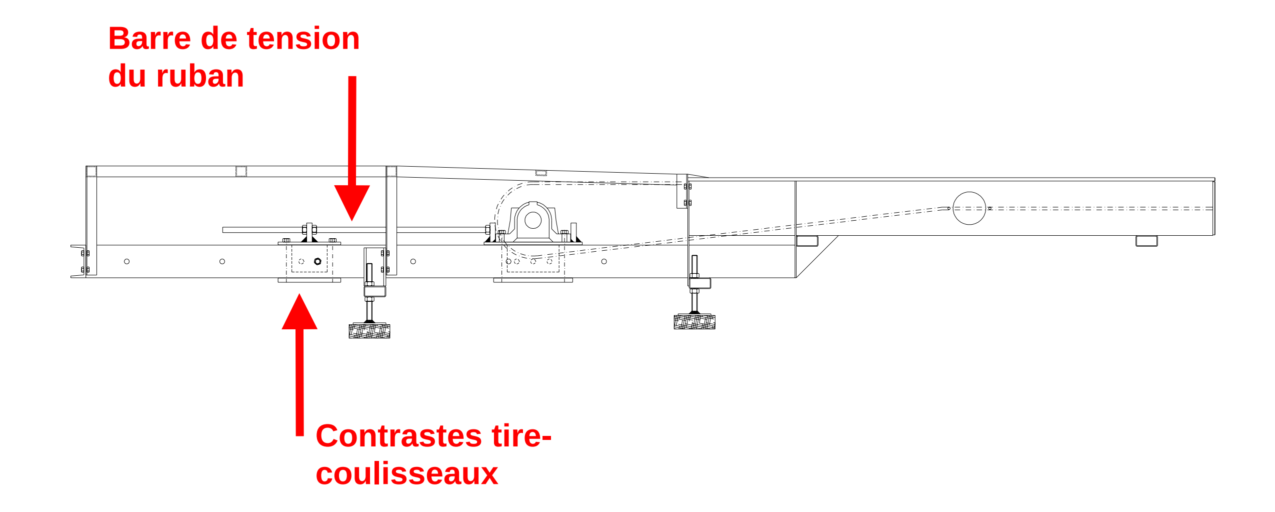






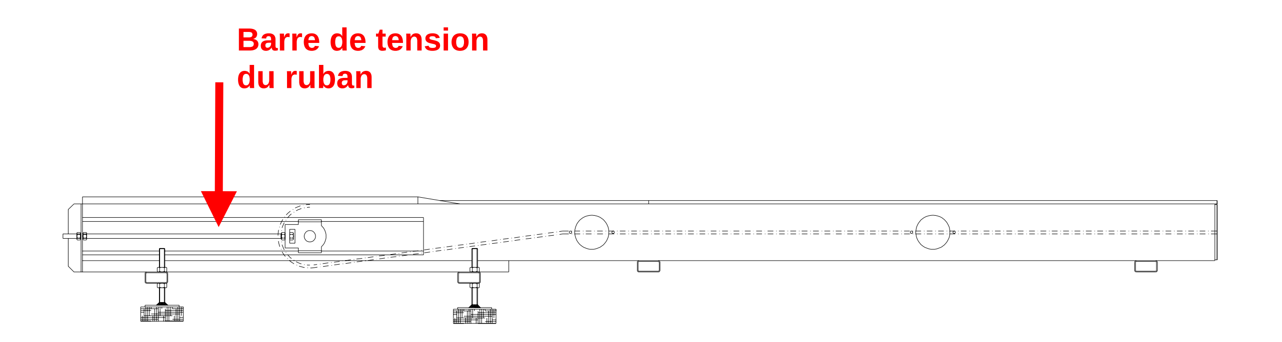
Fiorano al Serio

ANNEXE C.1



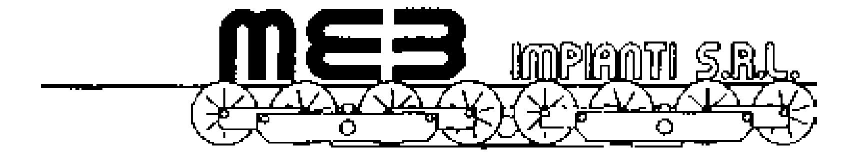
(Schéma constructif du tambour de renvoi - tension

pour SUL-MAT GR 11,15,22 kw).



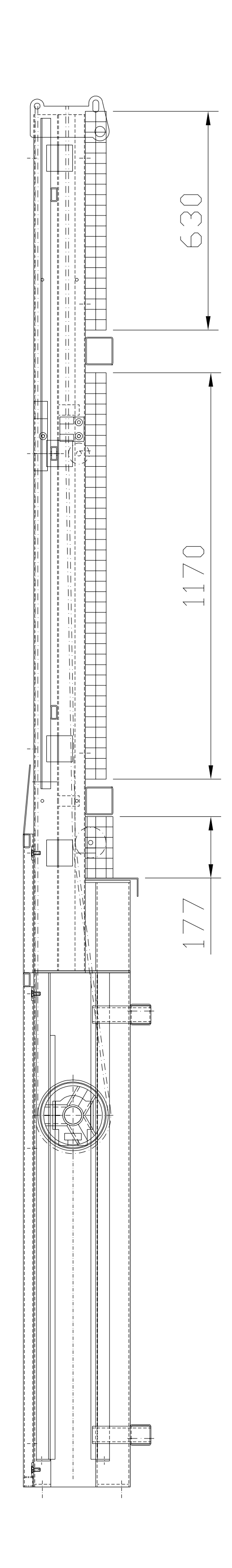
(Schéma constructif du tambour de renvoi - tension

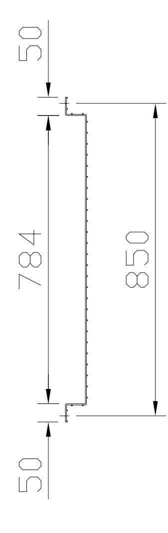
pour SUL-MAT GR 04,07 kw).

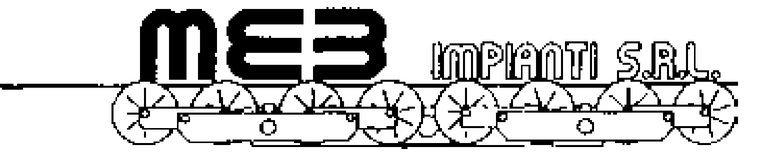


Fiorano al Serio

TÊTE DE RENVOI
PROTECTION DES ÉLÉMENTS EN MOUVEME



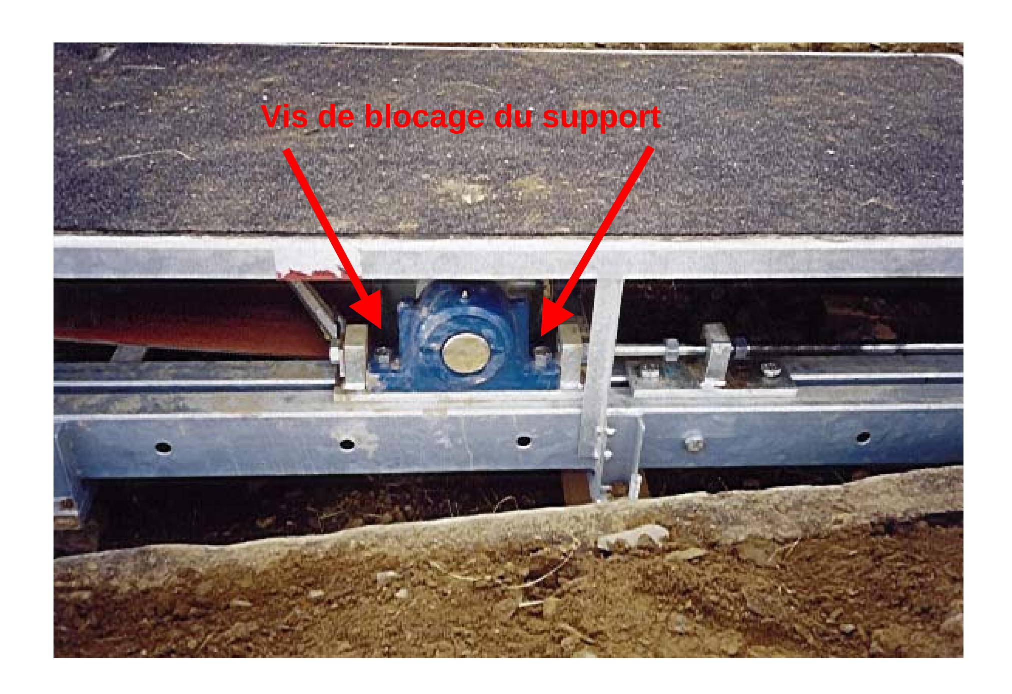




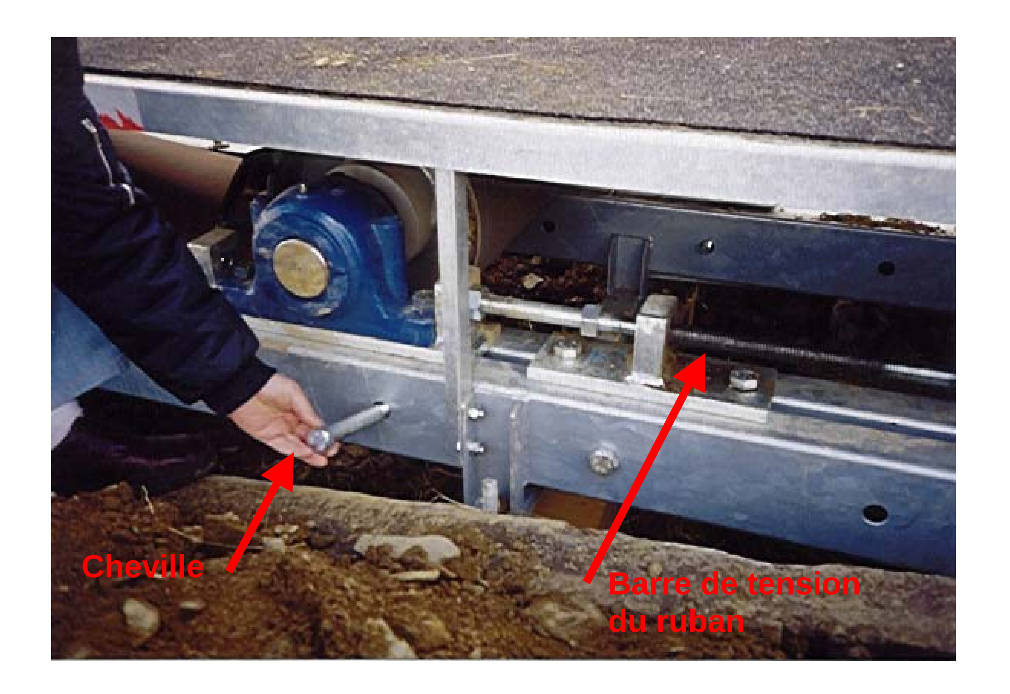


Cadence de reprise des coulisseaux de tension du ruban

pour SUL-MAT GR 11, 15, 22 kw



(Desserrer les vis de blocage du support).



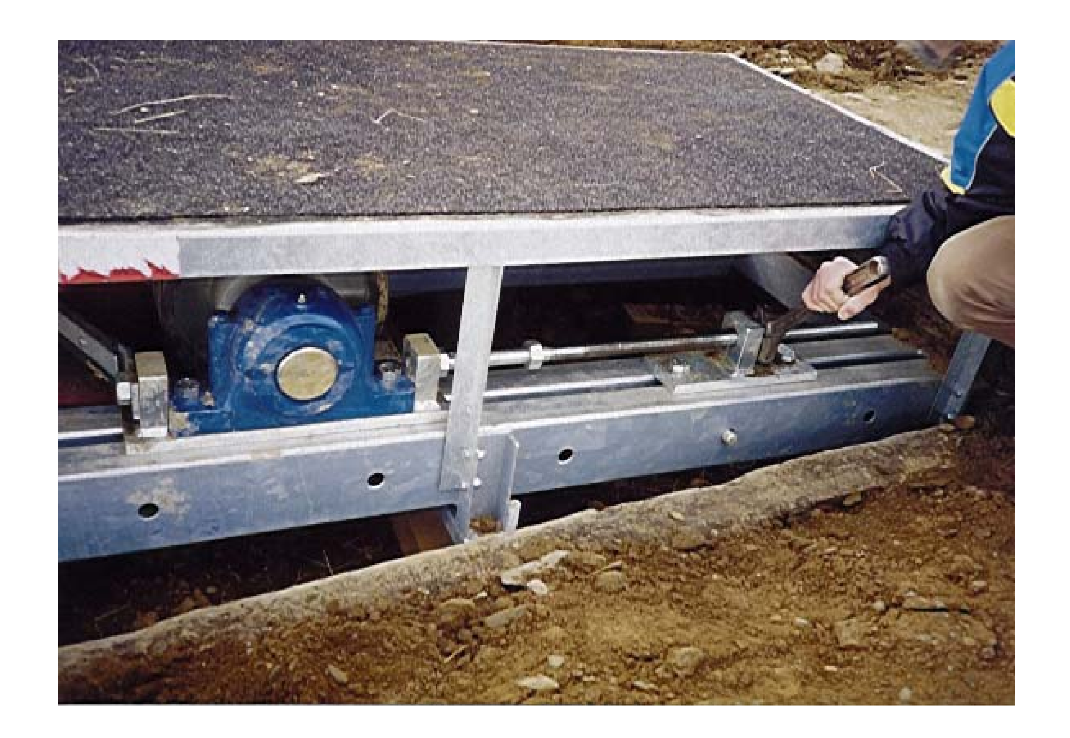
(Relâcher la tension du ruban jusqu'à l'insertion de la cheville).



(Desserrer les vis de blocage contraste tire-coulisseaux, enlever la cheville).



(Reculer le contraste tire-coulisseaux jusqu'à la l'insertion de la cheville, bloquer les vis).



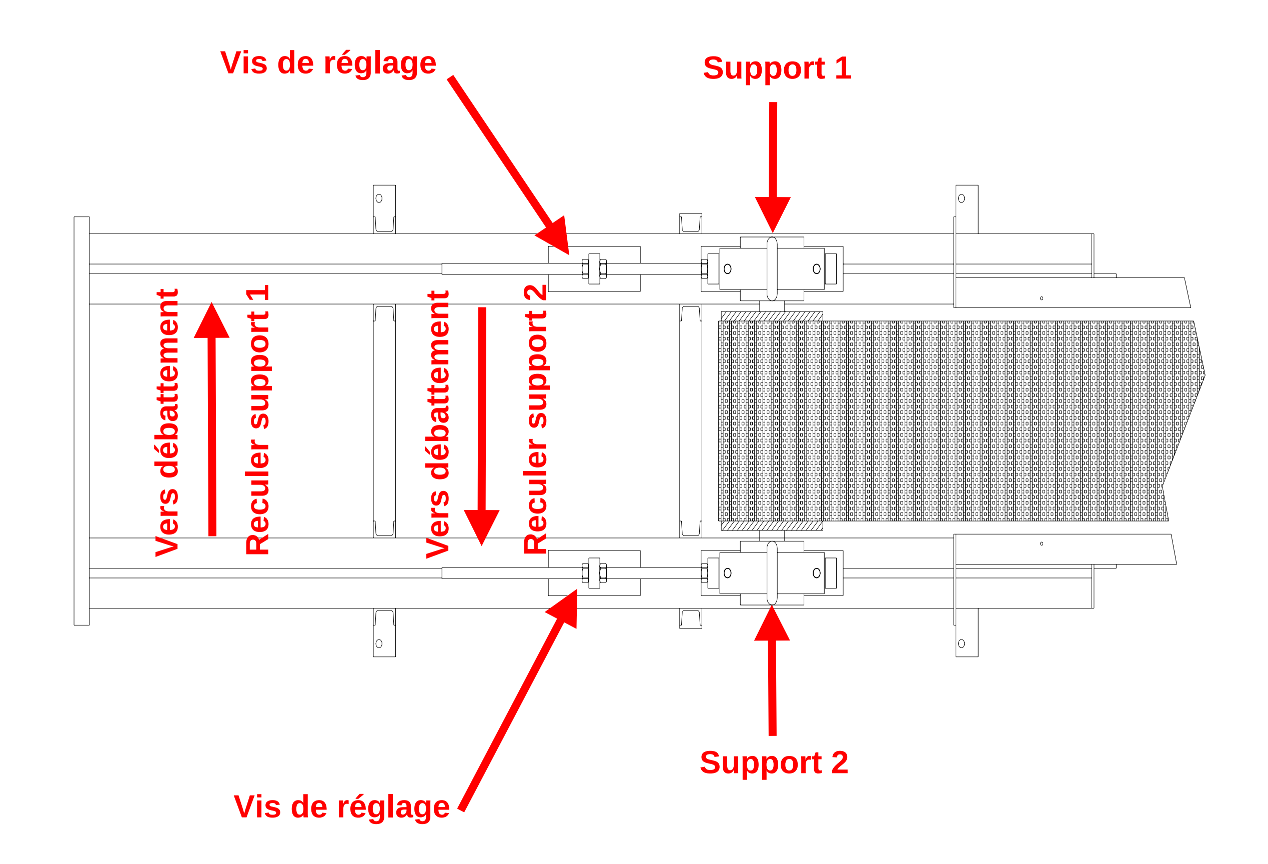
Tendre légèrement jusqu'à enlever la cheville de blocage du support, continuer à tendre jusqu’à éliminer le patinage sur le tambour de commande. Bloquer le contre - écrou. Effectuer un déplacement de mesure égale sur les deux supports, en se référant aux normes de réglage du centrage De la bande, comme décrit dans le chapitre **RECHERCHE PANNES PROBLEMES D-1.**





Fiorano al Serio

ANNEXE D.1 – TAMBOUR DE RENVOI EN AVAL



(Schéma constructif du tambour SUL-MAT GR 22 kw).

Direction et déplacement du ruban et intervention pour le centrage valable pour toutes les grandeurs de SUL-MAT .

ANNEXE D.1 TAMBOUR DE COMMANDE EN AMONT

Vers débattement
AVANCER support 1 ou bien RECULER support 2
Vers débattement
AVANCER support 1 ou bien RECULER support 1
Vis de réglage 1
Support 1
Support 2
Vis de réglage 2

(Schéma constructif du tambour du SUL-MAT GR 22 kw).
Direction et déplacement de la bande et intervention pour le centrage valable pour toutes les grandeurs SUL-MAT).

AVERTISSEMENT

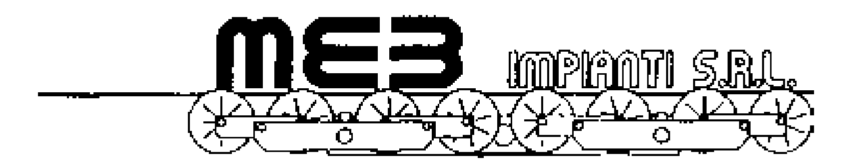
_ DISPOSITIF ANTI-CONDENSATION:

Pour éviter toute accumulation excessive d'humidité à l'intérieur du tableau électrique et pour garantir le bon fonctionnement des composants électriques, il est indispensable que le tableau électrique soit continuellement alimenté, surtout pendant la nuit; (Cette dernière condition doit entre forcément respectée afin d'assurer le fonctionnement du dispositif anti-condensation qui se trouve à l'intérieur du tableau électrique).

A la fin de la journée de travail de SULMAT effectuer les opérations suivantes:

1. Arrêter le ruban en pressant ARRET D'URGENCE.
2. LAISSER L'INTERRUPTEUR GENERAL EN POSITION "1" – certains voyants lumineux resteront allumés).
3. Refermer la porte du boîtier du tableau électrique.

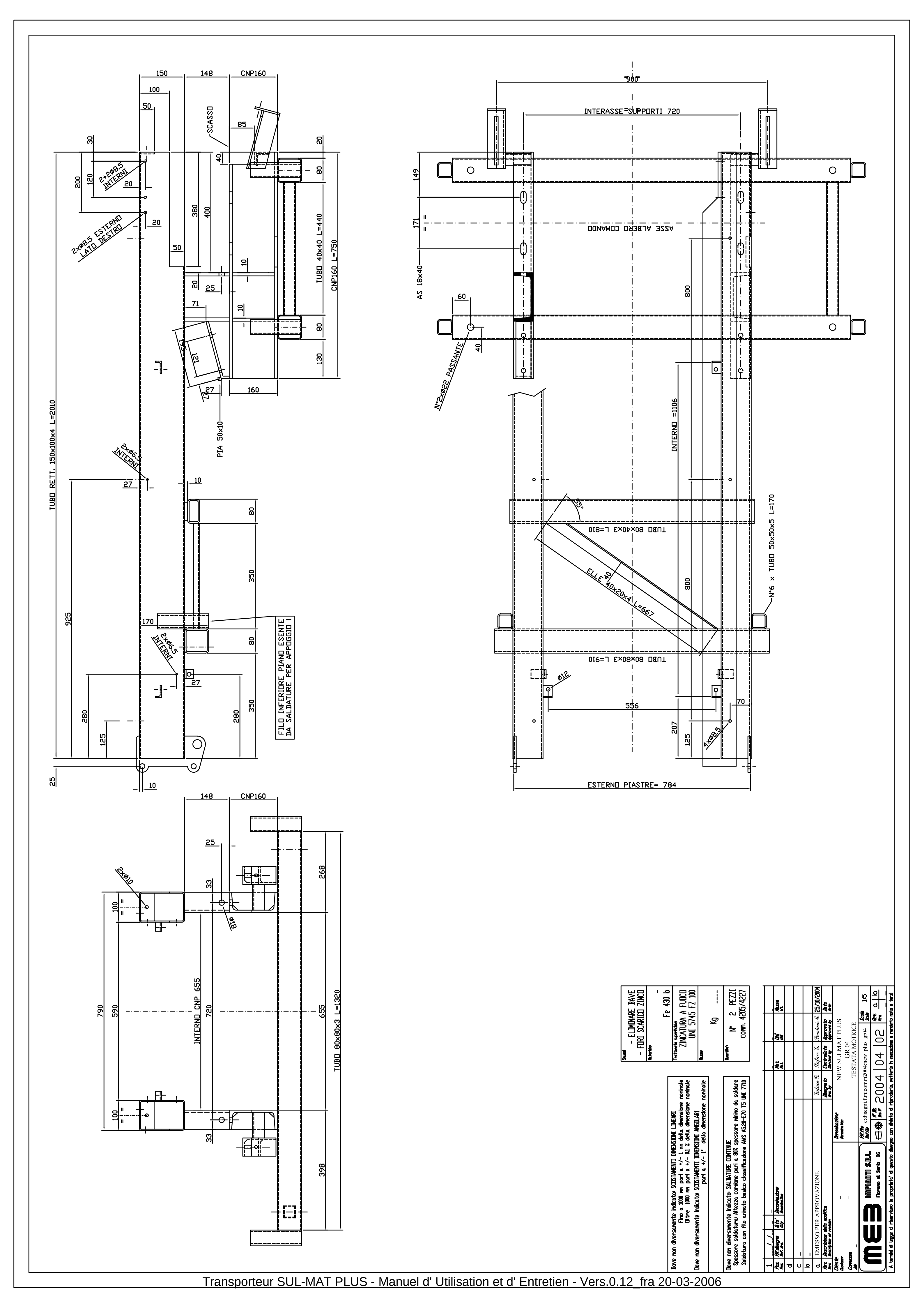
De cette manière le ruban sera toujours alimenté, tout en maintenant le transporteur à l'ARRET.



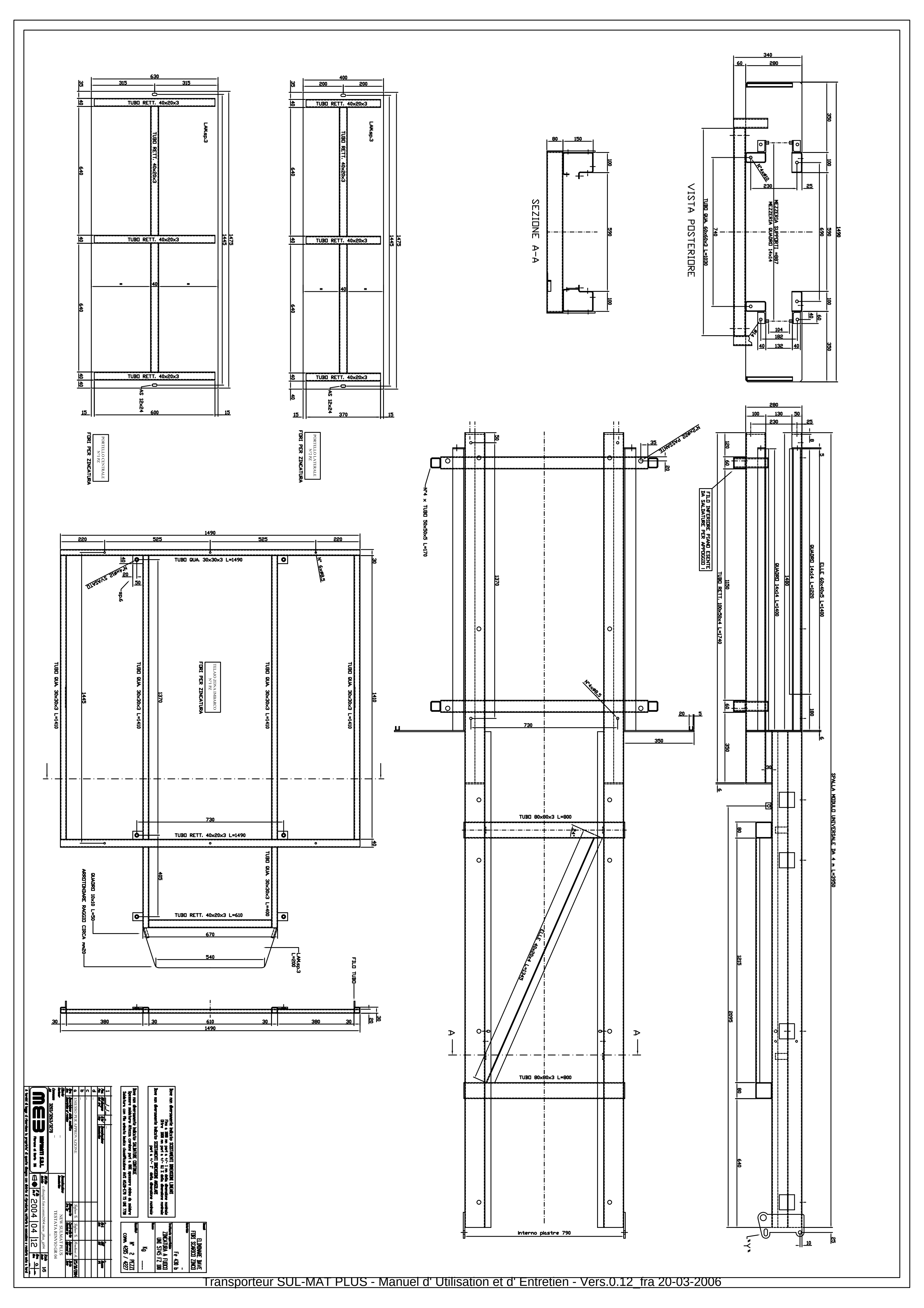


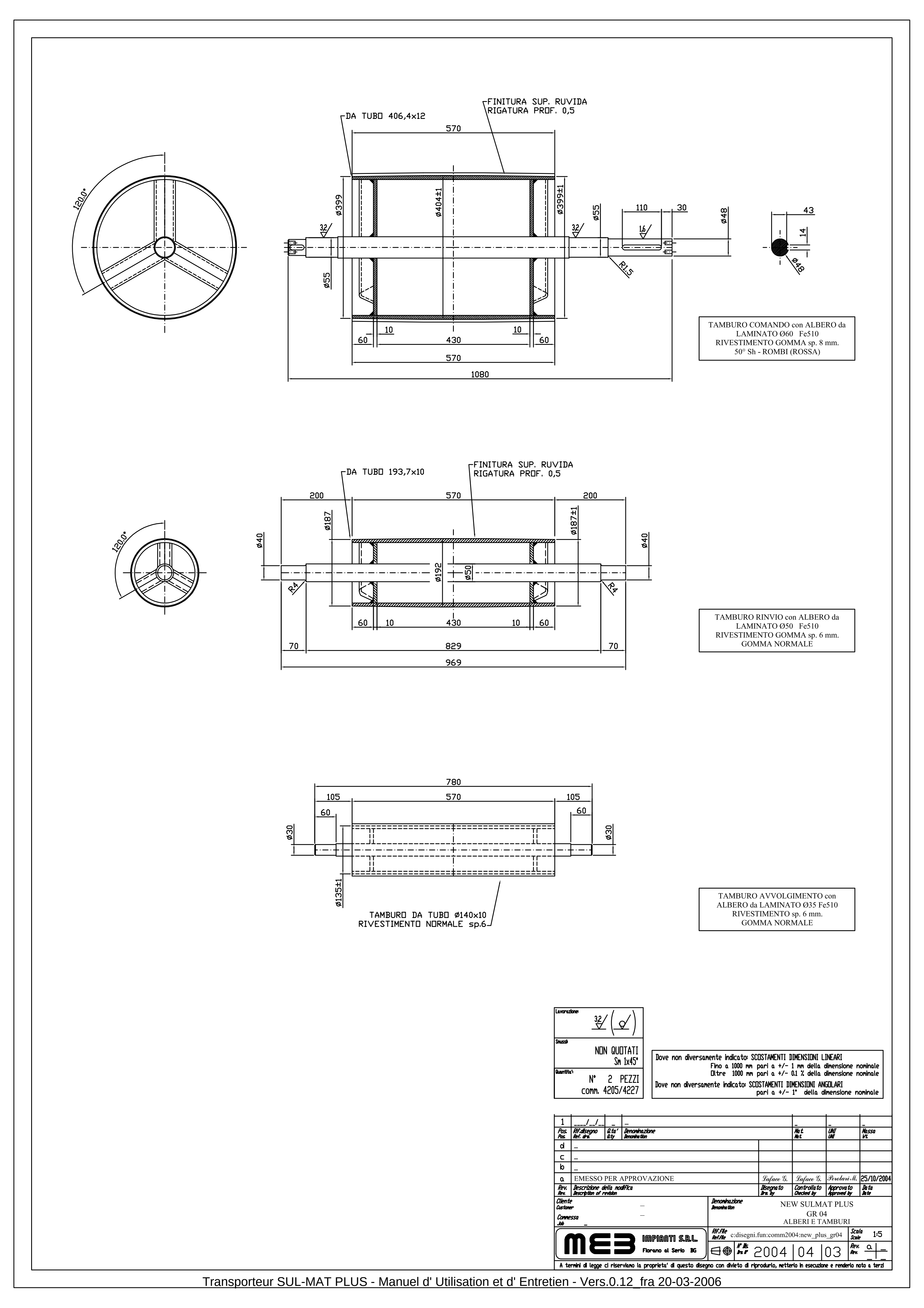
ANNEXE E.1 SCHÉMAS TYPIQUES ELEMENTS DE DEPART, D'ARRIVEE DES SUL-MAT

SULMAT GR 04

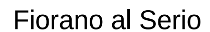


150
148
CNP160
100
50
SCASSO
85
30
2+2Ø8.5 INTERNI
200
120
20
2xØ8.5 ESTERNO LATO DESTRO
380
400
TUBO 40x40 L=440
CNP160 L=750
71
25
10
121
27
160
PIA 50x10
TUBO RETT. 150x100x4 L=2010
2xØ6.5 INTERNI
925
80
350
170
FILO INFERIORE PIANO ESENTE DA SALDATURE PER APPOGGIO !
280
125
25
900
INTERASSE SUPPORTI 720
149
171
ASSE ALBERO COMANDO
AS 18x40
60
N°2xØ22 PASSANTE
40
800
INTERNO =1106
55°
TUBO 80x40x3 L=810
ELLE 40x20x4 L=667
N°6 x TUBO 50x50x5 L=170
TUBO 80x80x3 L=910
Ø12
556
207
4xØ8.5
70
ESTERNO PIASTRE= 784
2xØ10
33
268
Ø18
790
590
INTERNO CNP 655
720
655
TUBO 80x80x3 L=1320
398
- ELIMINARE BAVE
- FORI SCARICO ZINCO
Fe 430 b
ZINCATURA A FUOCO
UNI 5745 FZ 100
Kg
N° 2 PEZZI
COMM. 4205/4227
EMESSO PER APPROVAZIONE
25/10/2004
NEW SULMAT PLUS
GR 04
TESTATA MOTRICE
1:5
2004
04
02
MEB IMPIANTI S.R.L.



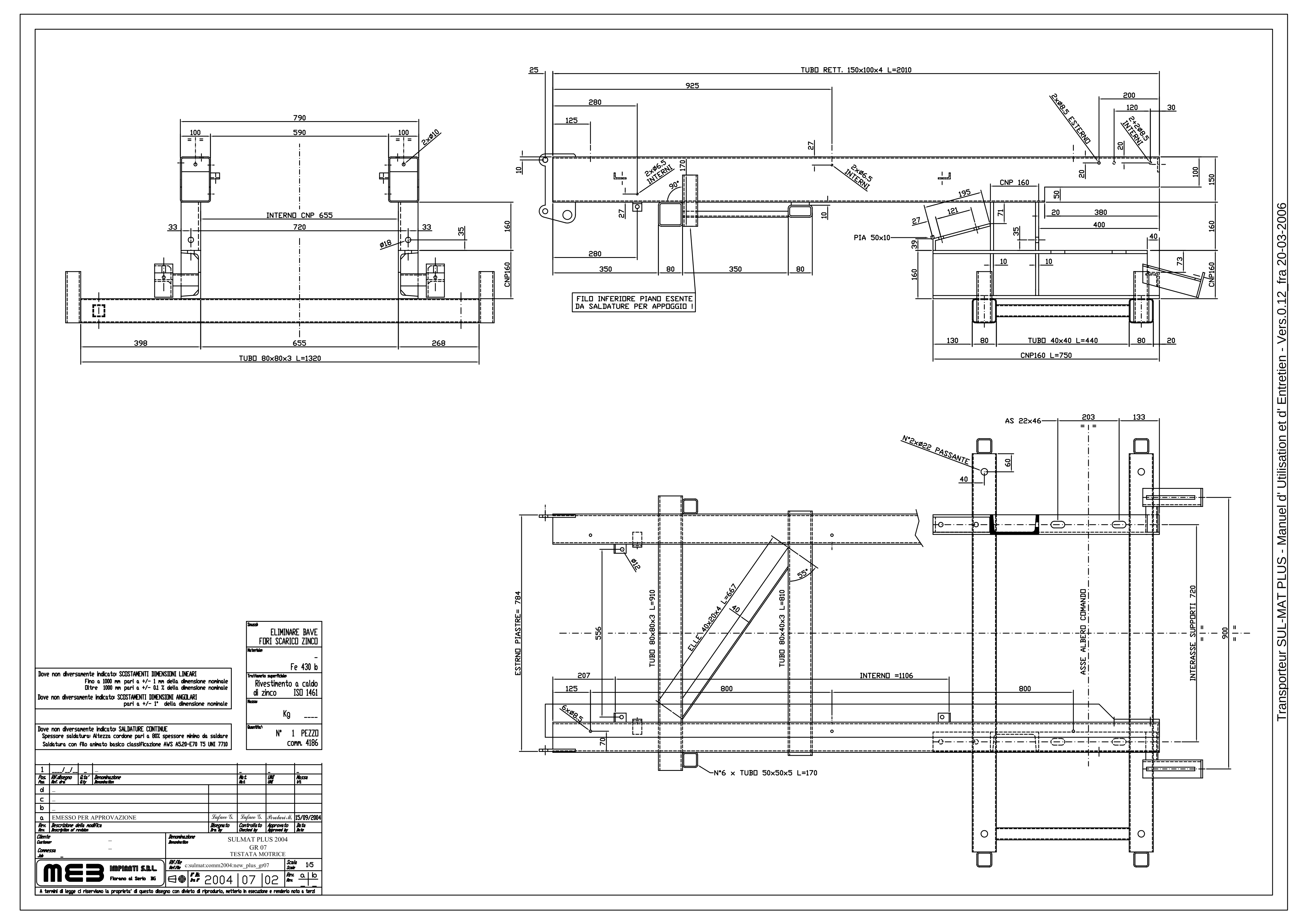

DA TUBO 406,4x12
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
570
120,0°
ø399
ø404±1
ø399±1
ø55
110
30
ø48
43
14
3,2
1,6
R1,5
ø48
ø55
10
10
60
430
60
570
1080
TAMBURO COMANDO con ALBERO da
LAMINATO Ø60 Fe510
RIVESTIMENTO GOMMA sp. 8 mm.
50° Sh - ROMBI (ROSSA)
DA TUBO 193,7x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
200
570
200
120,0°
ø187
ø187±1
ø40
ø40
ø192
ø50
R4
R4
60
10
430
10
60
70
829
70
969
TAMBURO RINVIO con ALBERO da
LAMINATO Ø50 Fe510
RIVESTIMENTO GOMMA sp. 6 mm.
GOMMA NORMALE
780
105
570
105
60
60
ø30
ø30
ø135±1
TAMBURO DA TUBO ø140x10
RIVESTIMENTO NORMALE sp.6
TAMBURO AVVOLGIMENTO con
ALBERO da LAMINATO Ø35 Fe510
RIVESTIMENTO sp. 6 mm.
GOMMA NORMALE
Lavorazione:
3,2
Smussi:
NON QUOTATI
Sm 1x45°
Quantita':
N° 2 PEZZI
comm. 4205/4227
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
1 ____/__/__ _ _ _ _ _
Pos. / Pos. | Rif.disegno / Ref. drw. | Q.ta' / Q.ty | Denominazione / Denomination | Mat. / Mat. | UNI / UNI | Massa / Wt.
d _
c _
b _
a EMESSO PER APPROVAZIONE Laface G. Laface G. Perolari M. 25/10/2004
Rev. / Rev. | Descrizione della modifica / Description of revision | Disegnato / Drw. by | Controllato / Checked by | Approvato / Approved by | Data / Date
Cliente / Customer _
Commessa / Job _
Denominazione / Denomination
NEW SULMAT PLUS
GR 04
ALBERI E TAMBURI
MEB IMPIANTI S.R.L.
Florano al Serio BG
Rif.file / Ref.file c:disegni.fun:comm2004:new_plus_gr04
Scala / Scale 1:5
N° Dis. / Drw. N° 2004 04 03
Rev. / Rev. a
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi



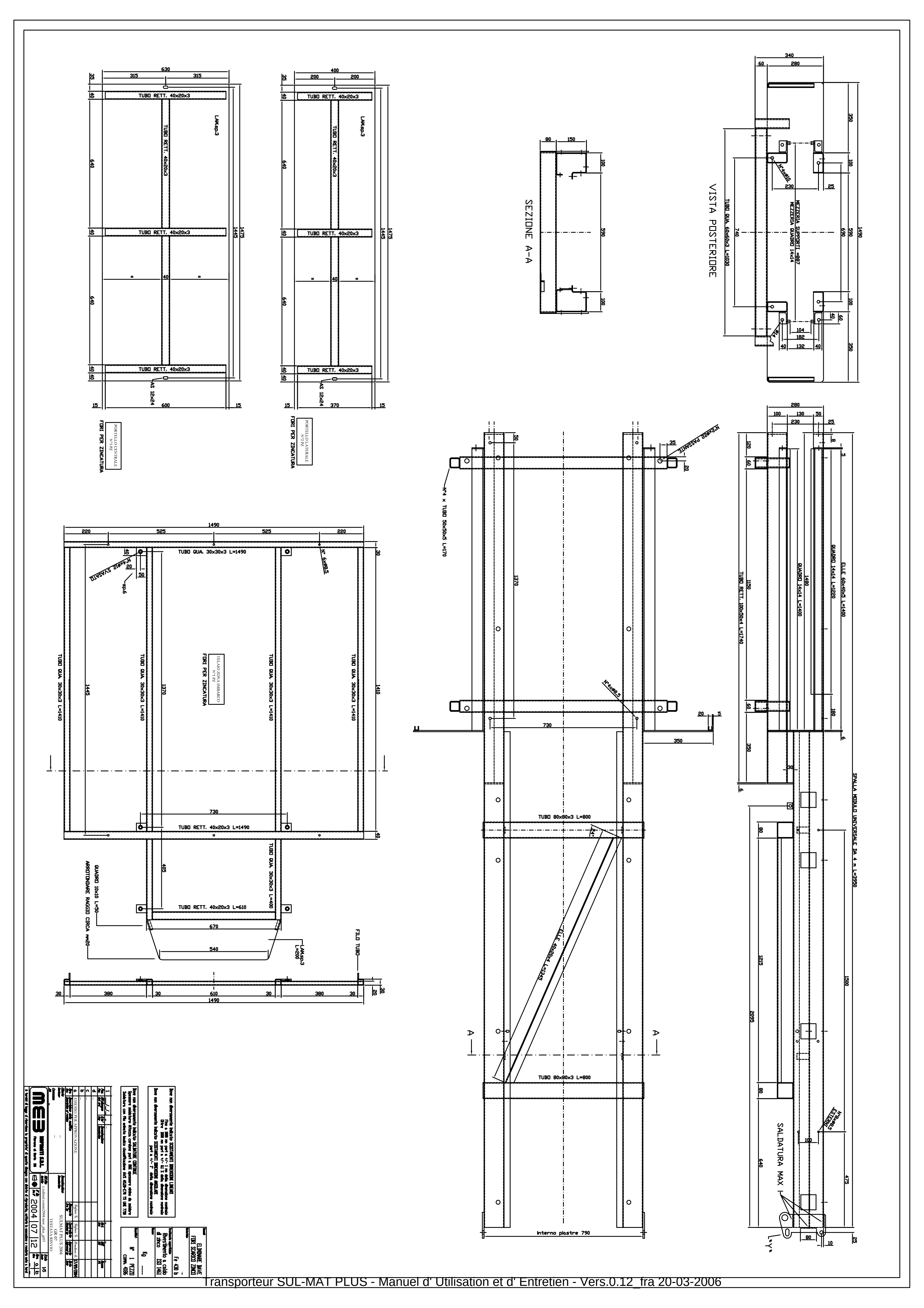


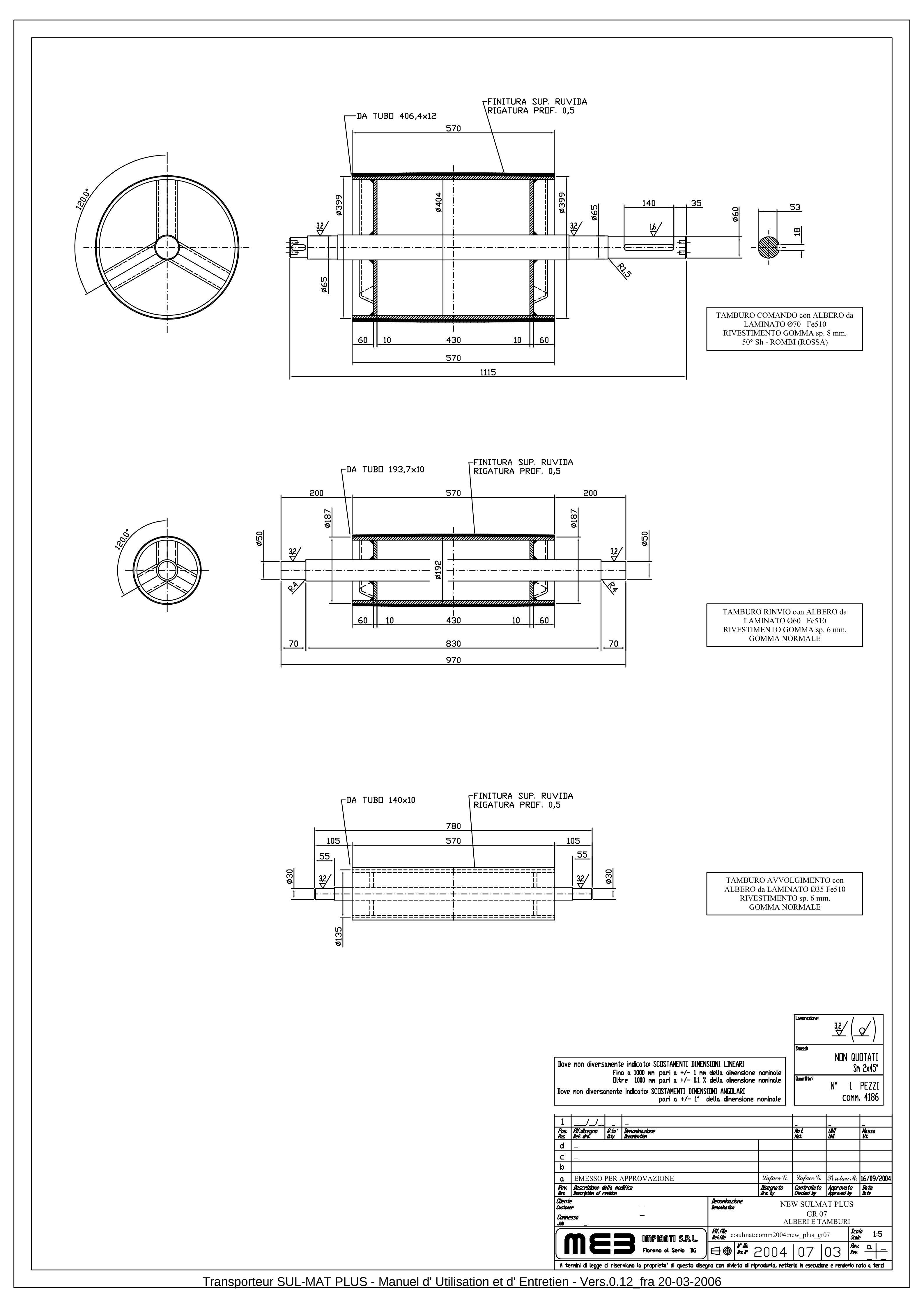
<u>ANNEXE E.1 SCHÉMAS TYPIQUES ELEMENTS DE DEPART, D'ARRIVEE DES SUL-MAT</u>

SULMAT GR 07

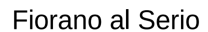


TUBO 80x80x3 L=1320
INTERNO CNP 655
CNP160
TUBO RETT. 150x100x4 L=2010
2xØ6.5 INTERNI
2xØ8.5 ESTERNO
2xØ8.5 INTERNI
CNP 160
PIA 50x10
FILO INFERIORE PIANO ESENTE DA SALDATURE PER APPOGGIO I
TUBO 40x40 L=440
CNP160 L=750
AS 22x46
N°2xØ22 PASSANTE
ESTRNO PIASTRE= 784
TUBO 80x80x3 L=910
ELLE 40x20x4 L=667
TUBO 80x40x3 L=810
ASSE ALBERO COMANDO
INTERASSE SUPPORTI 720
INTERNO =1106
N°6 x TUBO 50x50x5 L=170
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SALDATURE CONTINUE
Spessore saldatura: Altezza cordone pari a 80% spessore minimo da saldare
Saldatura con filo animato basico classificazione AWS A5.20-E70 T5 UNI 7710
ELIMINARE BAVE FORI SCARICO ZINCO
Fe 430 b
Rivestimento a caldo di zinco ISO 1461
Kg
N° 1 PEZZO
comm. 4186
EMESSO PER APPROVAZIONE
15/09/2004
SULMAT PLUS 2004
GR 07
TESTATA MOTRICE
c:sulmat:comm2004:new_plus_gr07
2004 07 02
MEB IMPIANTI S.R.L.
Fiorano al Serio BG
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi



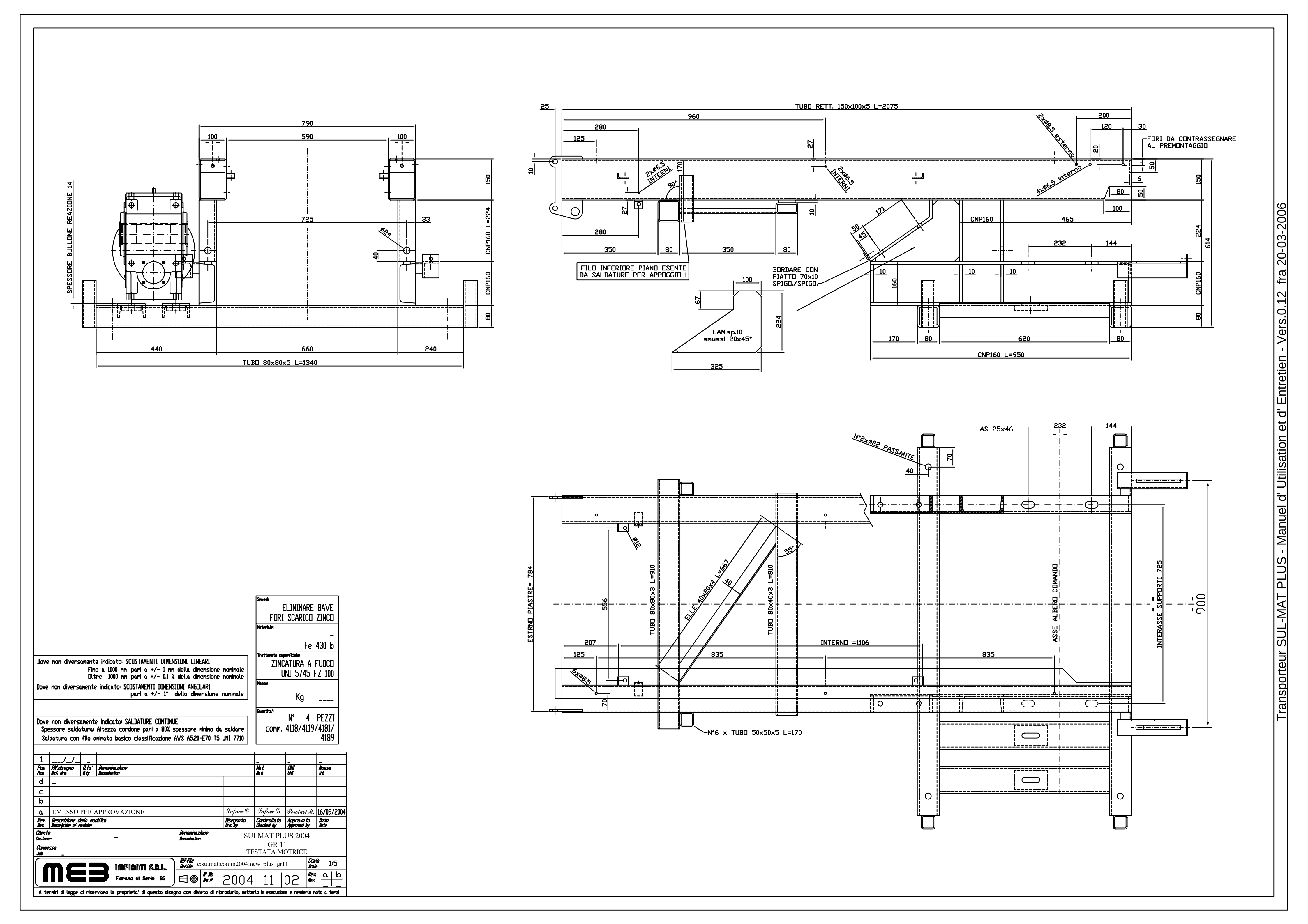

DA TUBO 406,4x12
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
570
ø399
ø404
ø399
ø65
140
35
ø60
53
18
ø65
R15
60 10 430 10 60
570
1115
120,0°
TAMBURO COMANDO con ALBERO da LAMINATO Ø70 Fe510 RIVESTIMENTO GOMMA sp. 8 mm. 50° Sh - ROMBI (ROSSA)
DA TUBO 193,7x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
200 570 200
ø187
ø187
ø50
ø50
ø192
R4
R4
60 10 430 10 60
70 830 70
970
120,0°
TAMBURO RINVIO con ALBERO da LAMINATO Ø60 Fe510 RIVESTIMENTO GOMMA sp. 6 mm. GOMMA NORMALE
DA TUBO 140x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
780
105 570 105
55
55
ø30
ø30
ø135
TAMBURO AVVOLGIMENTO con ALBERO da LAMINATO Ø35 Fe510 RIVESTIMENTO sp. 6 mm. GOMMA NORMALE
Lavorazione
Smussi NON QUOTATI Sm 2x45°
Quantita' N° 1 PEZZI comm. 4186
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Pos. Rif.disegno Q.ta' Denominazione Mat. UNI Massa
a EMESSO PER APPROVAZIONE Laface G. Laface G. Perolari M. 16/09/2004
Rev. Descrizione della modifica Disegnato Controllato Approvato Data
Cliente Commessa
Denominazione NEW SULMAT PLUS GR 07 ALBERI E TAMBURI
MEB IMPIANTI S.R.L. Fiorano al Serio BG
Rif.file c:sulmat:comm2004:new_plus_gr07
Scala 1:5
N° Dis. 2004 07 03
Rev. a
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi

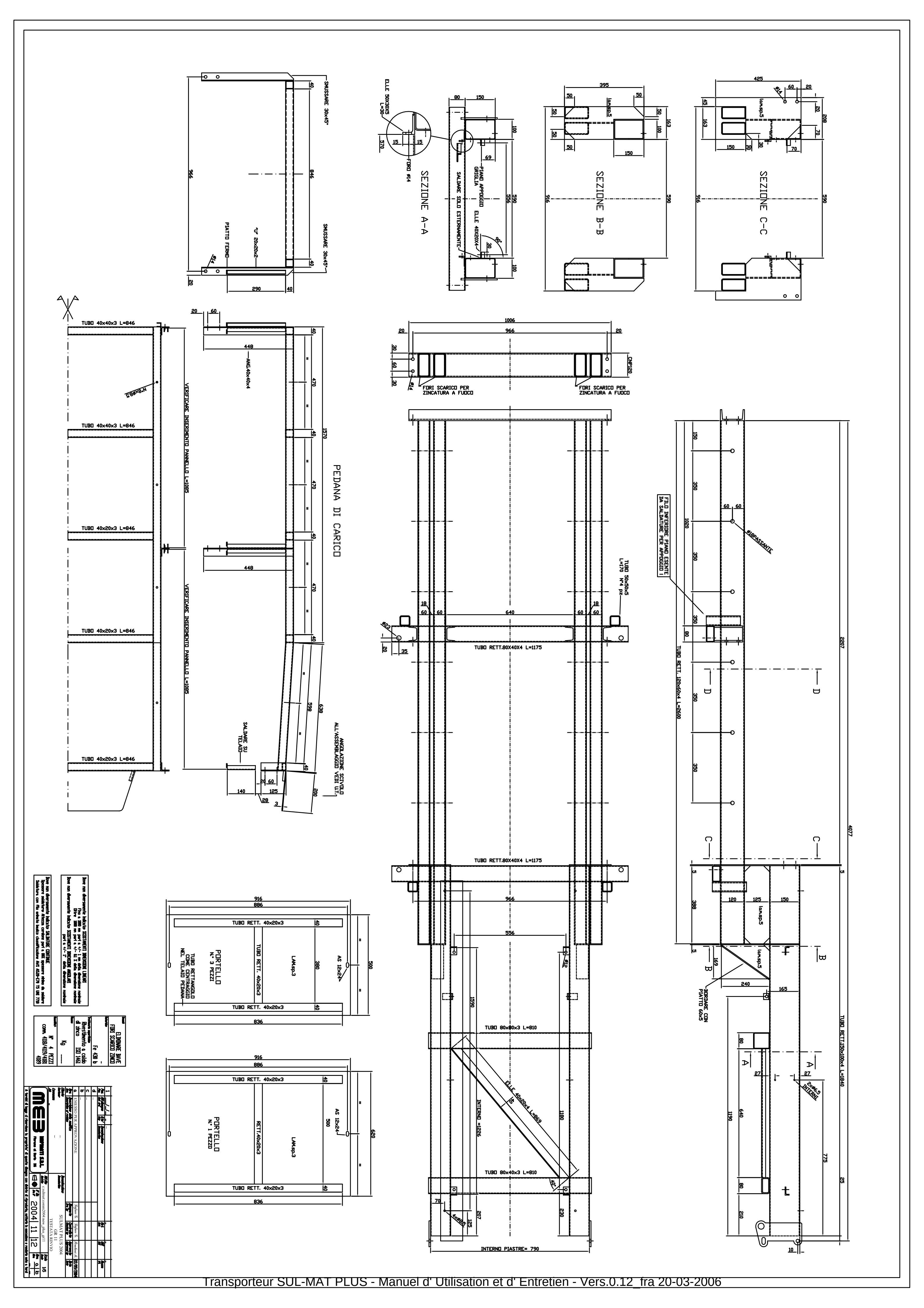


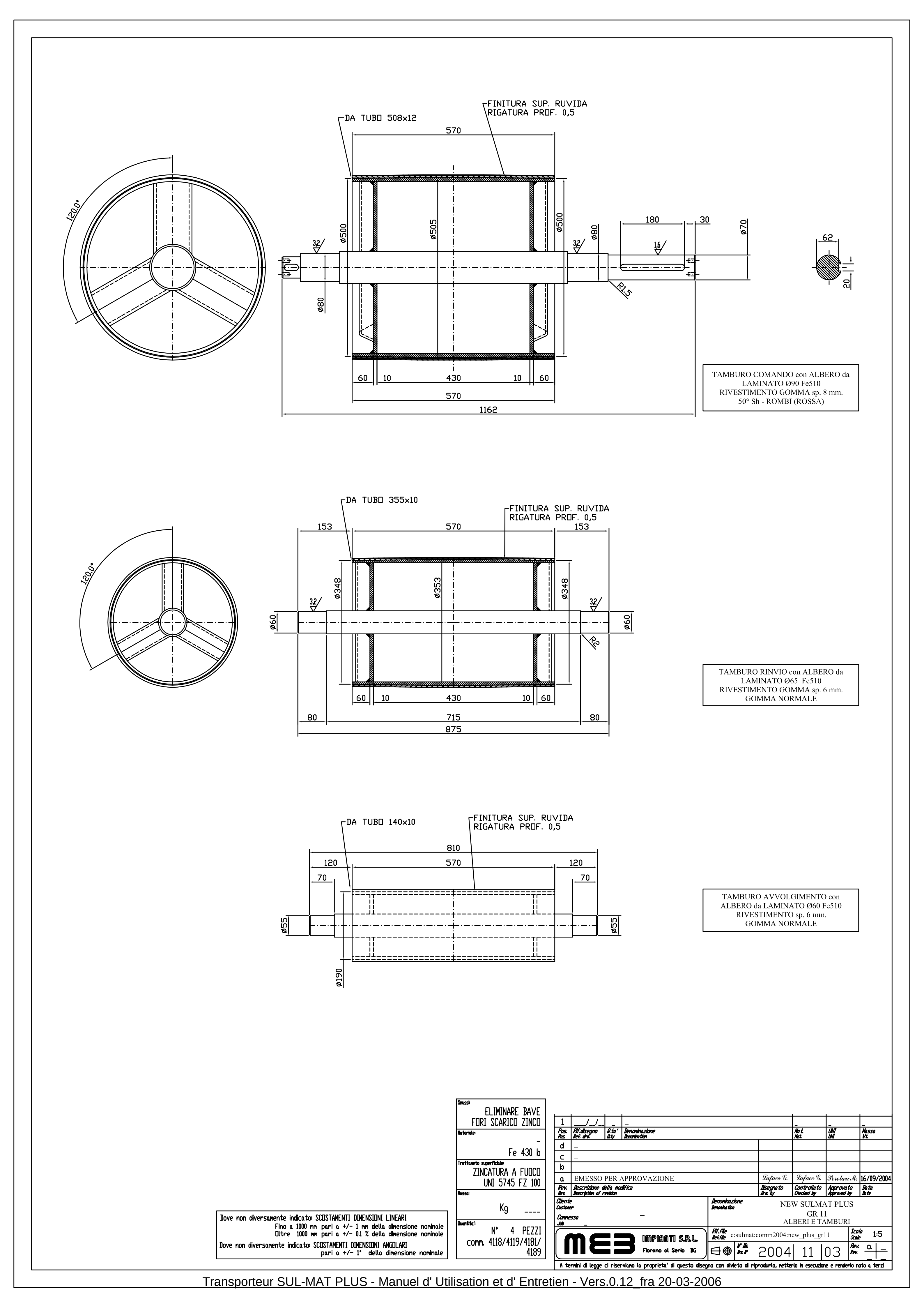

Fiorano al Serio

ANNEXE E.1 SCHÉMAS TYPIQUES ELEMENTS DE DEPART, D'ARRIVEE DES SUL-MAT

SULMAT GR 11

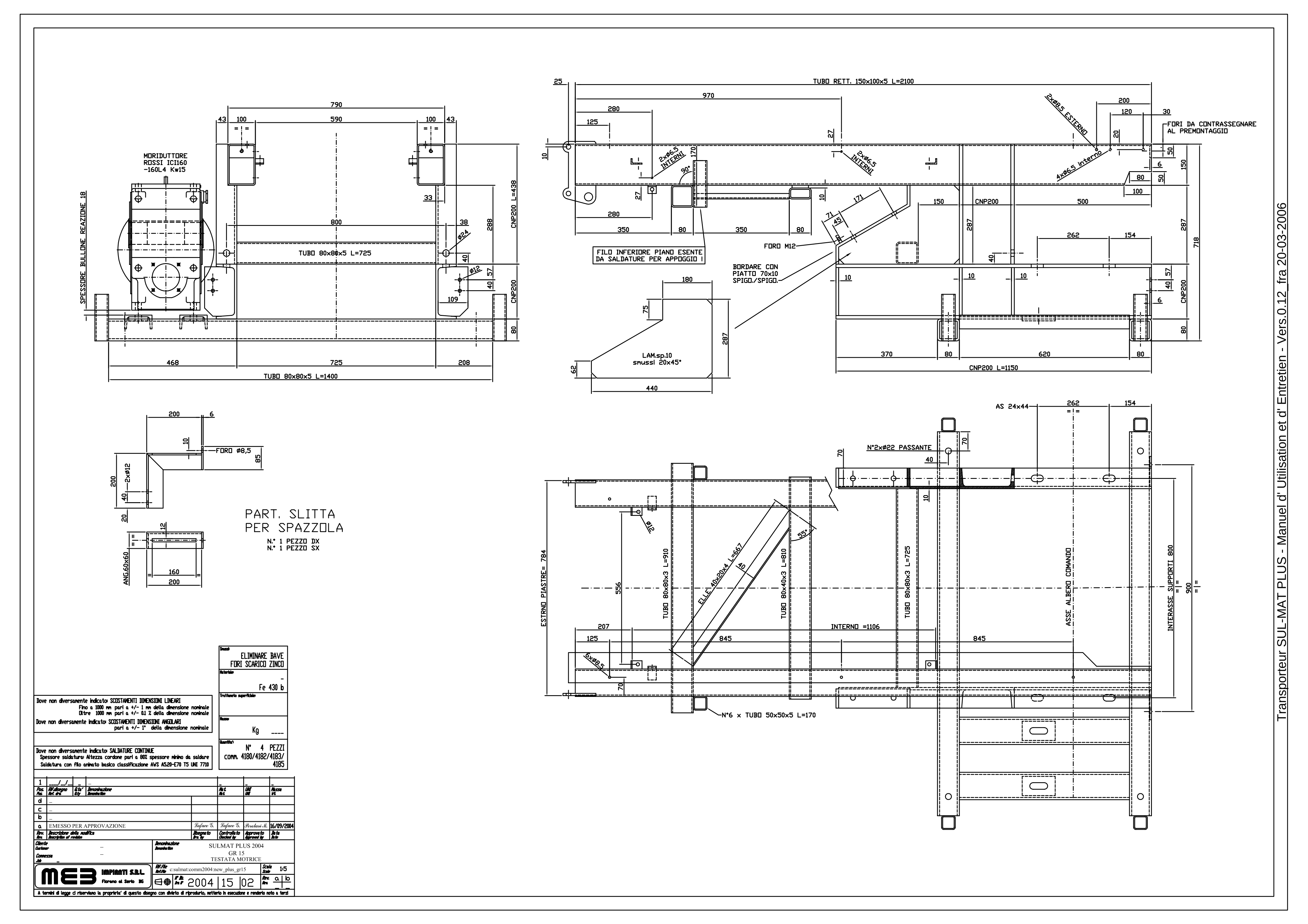

SPESSORE BULLONE REAZIONE 14
TUBO 80x80x5 L=1340
CNP160 L=224
TUBO RETT. 150x100x5 L=2075
2x⌀6.5 INTERNI
2x⌀8.5 esterno
4x⌀6.5 interno
FORI DA CONTRASSEGNARE AL PREMONTAGGIO
FILO INFERIORE PIANO ESENTE DA SALDATURE PER APPOGGIO I
BORDARE CON PIATTO 70x10 SPIGO./SPIGO.
LAM.sp.10 smussi 20x45°
CNP160
CNP160 L=950
AS 25x46
N°2x⌀22 PASSANTE
ESTRNO PIASTRE= 784
TUBO 80x80x3 L=910
ELLE 40x20x4 L=667
TUBO 80x40x3 L=810
INTERNO =1106
ASSE ALBERO COMANDO
INTERASSE SUPPORTI 725
N°6 x TUBO 50x50x5 L=170
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SALDATURE CONTINUE
Spessore saldatura: Altezza cordone pari a 80% spessore minimo da saldare
Saldatura con filo animato basico classificazione AWS A5.20-E70 T5 UNI 7710
Smussi: ELIMINARE BAVE FORI SCARICO ZINCO
Materiale: Fe 430 b
Trattamento superficiale: ZINCATURA A FUOCO UNI 5745 FZ 100
Massa: Kg
Quantita': N° 4 PEZZI COMM. 4118/4119/4181/4189
a EMESSO PER APPROVAZIONE Laface G. Laface G. Perolari M. 16/09/2004
Denominazione: SULMAT PLUS 2004 GR 11 TESTATA MOTRICE
MEB IMPIANTI S.R.L. Fiorano al Serio BG
Rif.file: c:sulmat:comm2004:new_plus_gr11
Scala 1:5
N° Dis. 2004 11 02
Rev. a b
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi

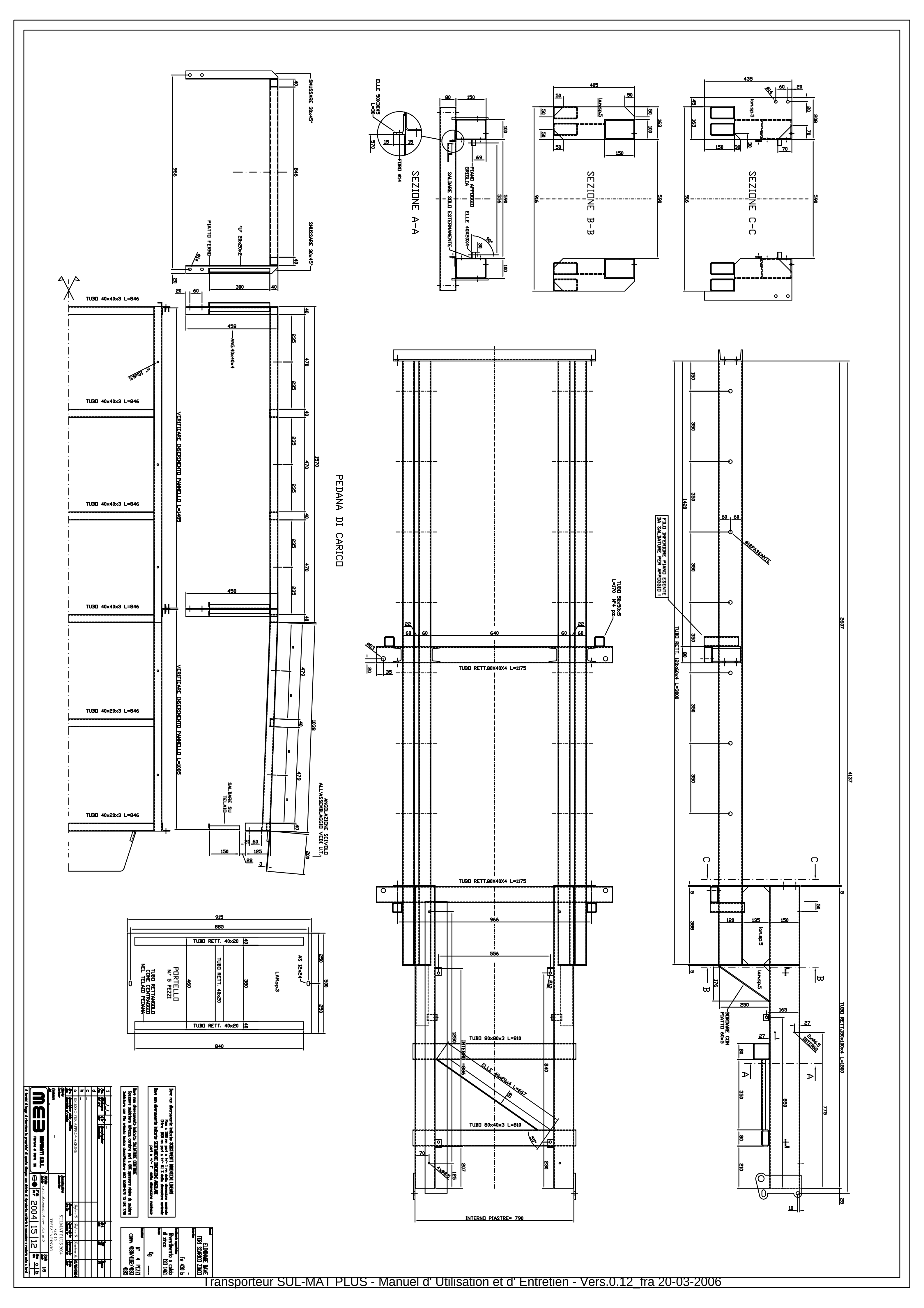


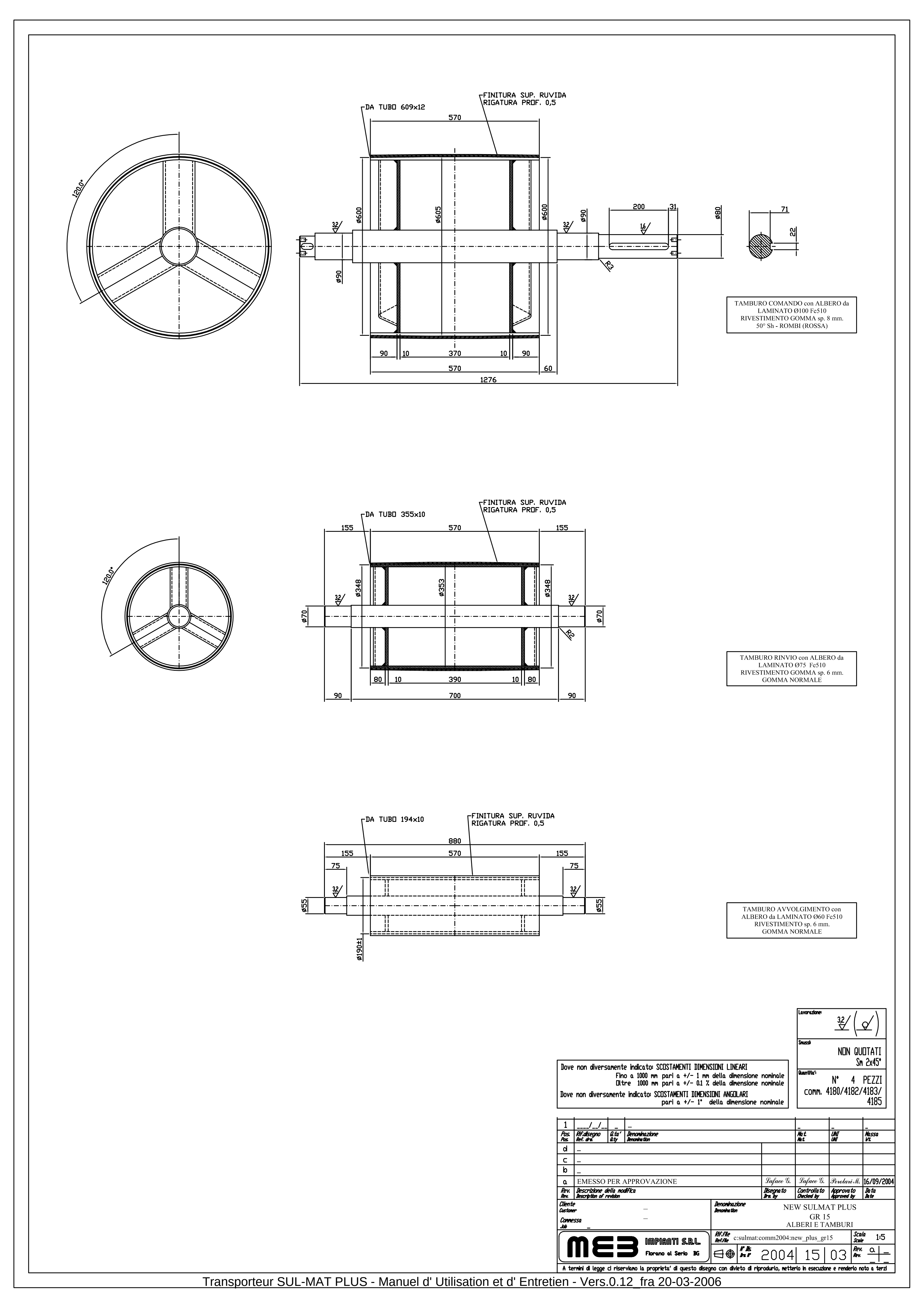

DA TUBO 508x12
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
570
Ø500
Ø505
Ø500
Ø80
180
30
Ø70
62
20
1162
60 10 430 10 60
120,0°
R1,5
TAMBURO COMANDO con ALBERO da LAMINATO Ø90 Fe510 RIVESTIMENTO GOMMA sp. 8 mm. 50° Sh - ROMBI (ROSSA)
DA TUBO 355x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
153
570
153
Ø348
Ø353
Ø348
Ø60
R2
80
715
80
875
TAMBURO RINVIO con ALBERO da LAMINATO Ø65 Fe510 RIVESTIMENTO GOMMA sp. 6 mm. GOMMA NORMALE
DA TUBO 140x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
810
120
570
120
70
70
Ø55
Ø190
TAMBURO AVVOLGIMENTO con ALBERO da LAMINATO Ø60 Fe510 RIVESTIMENTO sp. 6 mm. GOMMA NORMALE
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Smussi: ELIMINARE BAVE FORI SCARICO ZINCO
Materiale: Fe 430 b
Trattamento superficiale: ZINCATURA A FUOCO UNI 5745 FZ 100
Massa: Kg ----
Quantita': N° 4 PEZZI comm. 4118/4119/4181/4189
a EMESSO PER APPROVAZIONE Laface G. Laface G. Perolari M. 16/09/2004
Rev. Descrizione della modifica / Disegnato / Controllato / Approvato / Data
Cliente / Commessa
Denominazione: NEW SULMAT PLUS GR 11 ALBERI E TAMBURI
Rif.file c:sulmat:comm2004:new_plus_gr11
Scala 1:5
MEB IMPIANTI S.R.L. Florano al Serio BG
N° Dis. 2004 11 03
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi

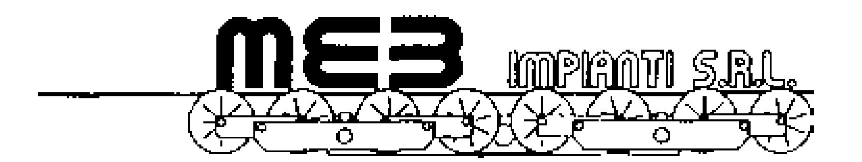
ANNEXE E.1 SCHÉMAS TYPIQUES ELEMENTS DE DEPART, D'ARRIVEE DES SUL-MAT

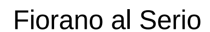
SULMAT GR 15


MORIDUTTORE
ROSSI ICI160
-160L4 Kw15
SPESSORE BULLONE REAZIONE 18
TUBO 80x80x5 L=725
TUBO 80x80x5 L=1400
CNP200 L=438
CNP200
TUBO RETT. 150x100x5 L=2100
2x⌀8.5 ESTERNO
FORI DA CONTRASSEGNARE
AL PREMONTAGGIO
2x⌀6.5 INTERNI
4x⌀6.5 interno
FILO INFERIORE PIANO ESENTE
DA SALDATURE PER APPOGGIO I
FORO M12
BORDARE CON
PIATTO 70x10
SPIGO./SPIGO.
LAM.sp.10
smussi 20x45°
CNP200 L=1150
FORO ⌀8,5
ANG.60x60
PART. SLITTA
PER SPAZZOLA
N.° 1 PEZZO DX
N.° 1 PEZZO SX
AS 24x44
N°2x⌀22 PASSANTE
ESTRNO PIASTRE= 784
TUBO 80x80x3 L=910
ELLE 40x20x4 L=667
TUBO 80x40x3 L=810
TUBO 80x80x3 L=725
ASSE ALBERO COMANDO
INTERASSE SUPPORTI 800
INTERNO =1106
N°6 x TUBO 50x50x5 L=170
ELIMINARE BAVE
FORI SCARICO ZINCO
Fe 430 b
Kg
N° 4 PEZZI
comm. 4180/4182/4183/
4185
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SALDATURE CONTINUE
Spessore saldatura: Altezza cordone pari a 80% spessore minimo da saldare
Saldatura con filo animato basico classificazione AWS A5.20-E70 T5 UNI 7710
a EMESSO PER APPROVAZIONE
Inface G.
Inface G.
Perdani M.
16/09/2004
SULMAT PLUS 2004
GR 15
TESTATA MOTRICE
c:sulmat:comm2004:new_plus_gr15
1:5
2004 15 02
MEB IMPIANTI S.R.L.
Fiorano al Serio BG
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi



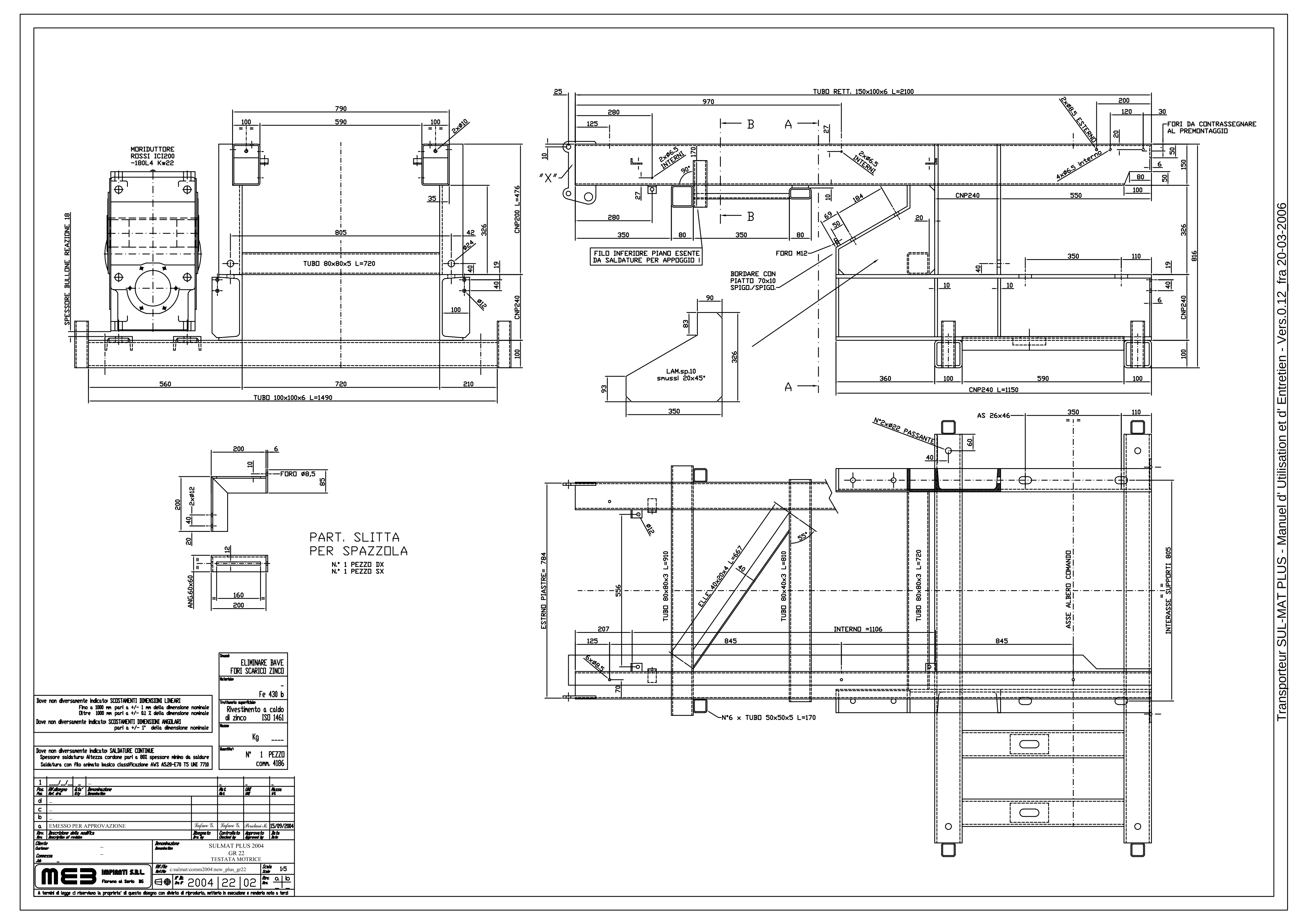

DA TUBO 609x12
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
120,0°
TAMBURO COMANDO con ALBERO da
LAMINATO Ø100 Fe510
RIVESTIMENTO GOMMA sp. 8 mm.
50° Sh - ROMBI (ROSSA)
DA TUBO 355x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
120,0°
TAMBURO RINVIO con ALBERO da
LAMINATO Ø75 Fe510
RIVESTIMENTO GOMMA sp. 6 mm.
GOMMA NORMALE
DA TUBO 194x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
TAMBURO AVVOLGIMENTO con
ALBERO da LAMINATO Ø60 Fe510
RIVESTIMENTO sp. 6 mm.
GOMMA NORMALE
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Lavorazione:
Smussi
NON QUOTATI
Sm 2x45°
Quantita':
N° 4 PEZZI
comm. 4180/4182/4183/
4185
Pos. Rif.disegno Q.ta' Denominazione Mat. UNI Massa
a EMESSO PER APPROVAZIONE Laface G. Laface G. Perolari M. 16/09/2004
Rev. Descrizione della modifica Disegnato Controllato Approvato Data
Cliente
Commessa
Denominazione
NEW SULMAT PLUS
GR 15
ALBERI E TAMBURI
MEB IMPIANTI S.R.L.
Fiorano al Serio BG
Rif.file c:sulmat:comm2004:new_plus_gr15
Scala 1:5
N° Dis. 2004 15 03
Rev. a
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi

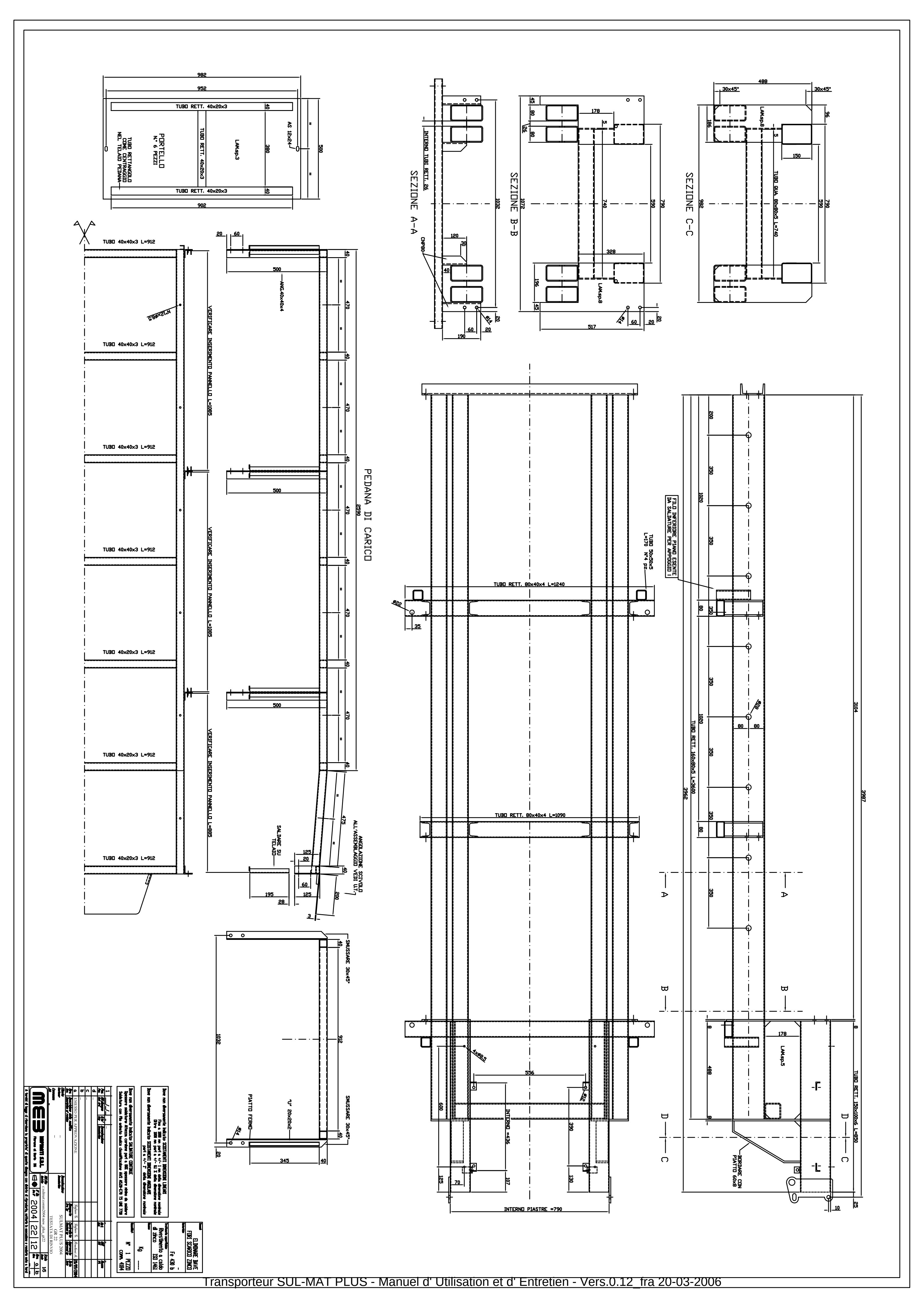


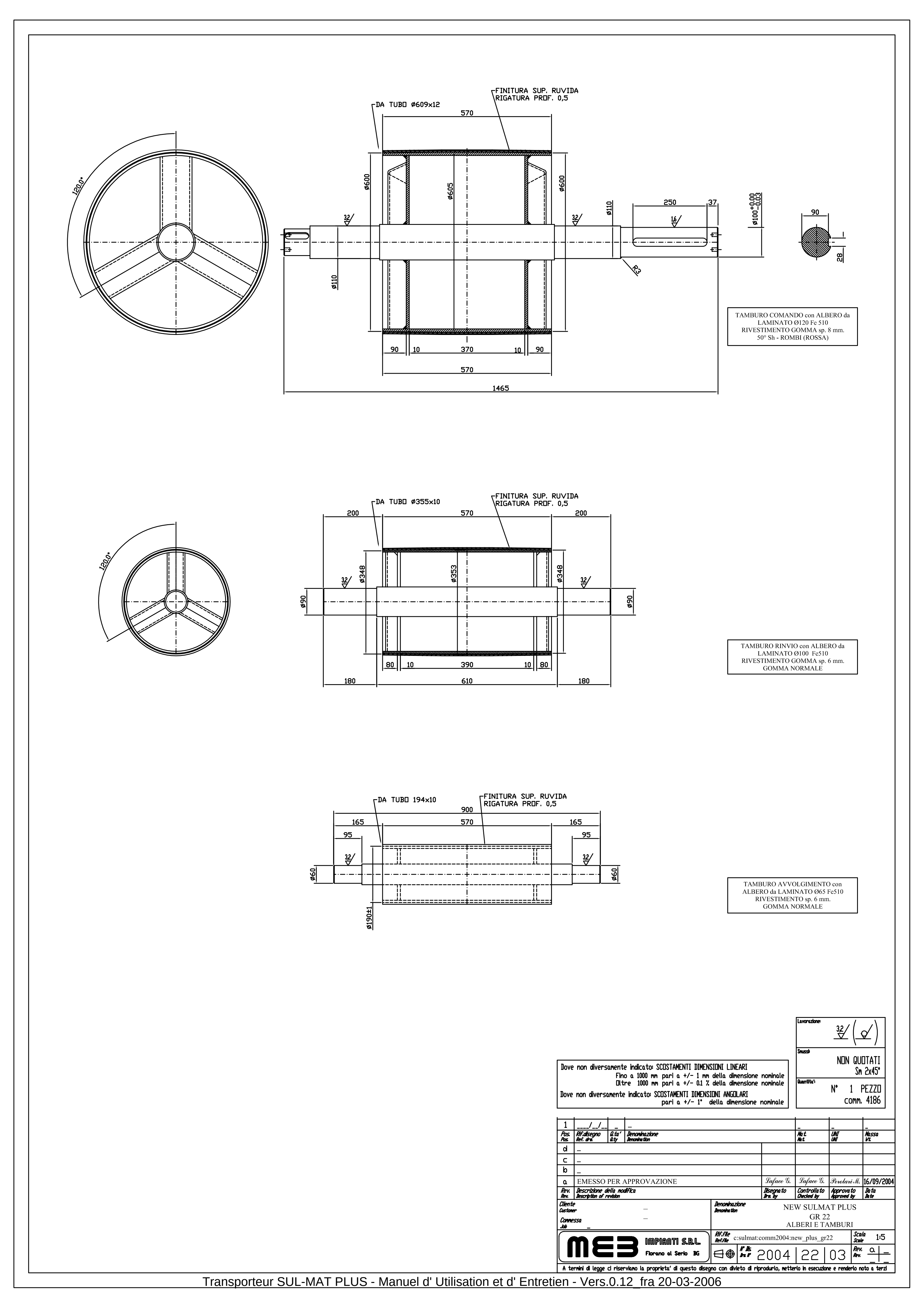

Fiorano al Serio

ANNEXE E.1 SCHÉMAS TYPIQUES ELEMENTS DE DEPART, D'ARRIVEE DES SUL-MAT

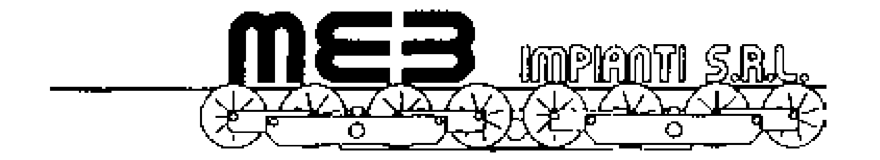
SULMAT GR 22


MORIDUTTORE
ROSSI ICI200
-180L4 Kw22
SPESSORE BULLONE REAZIONE 18
TUBO 80x80x5 L=720
CNP200 L=476
CNP240
TUBO 100x100x6 L=1490
2xø10
ø24
ø12
TUBO RETT. 150x100x6 L=2100
2xø6,5 INTERNI
2xø8,5 ESTERNO
4xø6,5 interno
FORI DA CONTRASSEGNARE
AL PREMONTAGGIO
"X"
FILO INFERIORE PIANO ESENTE
DA SALDATURE PER APPOGGIO !
FORO M12
BORDARE CON
PIATTO 70x10
SPIGO./SPIGO.
LAM.sp.10
smussi 20x45°
CNP240
CNP240 L=1150
FORO ø8,5
2xø12
ANG.60x60
PART. SLITTA
PER SPAZZOLA
N.° 1 PEZZO DX
N.° 1 PEZZO SX
AS 26x46
N°2xø22 PASSANTE
ESTRNO PIASTRE= 784
TUBO 80x80x3 L=910
ELLE 40x20x4 L=667
TUBO 80x40x3 L=810
TUBO 80x80x3 L=720
ASSE ALBERO COMANDO
INTERASSE SUPPORTI 805
INTERNO =1106
6xø8,5
N°6 x TUBO 50x50x5 L=170
ELIMINARE BAVE
FORI SCARICO ZINCO
Fe 430 b
Rivestimento a caldo
di zinco ISO 1461
Kg ____
N° 1 PEZZO
comm. 4186
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SALDATURE CONTINUE
Spessore saldatura: Altezza cordone pari a 80% spessore minimo da saldare
Saldatura con filo animato basico classificazione AWS A5.20-E70 T5 UNI 7710
a EMESSO PER APPROVAZIONE
15/09/2004
SULMAT PLUS 2004
GR 22
TESTATA MOTRICE
c:sulmat:comm2004:new_plus_gr22
1:5
MEB IMPIANTI S.R.L.
Fiorano al Serio BG
2004 22 02
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi





DA TUBO Ø609x12
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
570
120,0°
Ø600
Ø605
Ø600
Ø110
250
37
Ø100 +0,00 -0,03
90
28
R3
Ø110
90
10
370
10
90
570
1465
TAMBURO COMANDO con ALBERO da LAMINATO Ø120 Fe 510
RIVESTIMENTO GOMMA sp. 8 mm.
50° Sh - ROMBI (ROSSA)
DA TUBO Ø355x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
200
570
200
Ø348
Ø353
Ø348
Ø90
Ø90
80
10
390
10
80
180
610
180
TAMBURO RINVIO con ALBERO da LAMINATO Ø100 Fe510
RIVESTIMENTO GOMMA sp. 6 mm.
GOMMA NORMALE
DA TUBO 194x10
FINITURA SUP. RUVIDA
RIGATURA PROF. 0,5
900
165
570
165
95
95
Ø60
Ø60
Ø190±1
TAMBURO AVVOLGIMENTO con ALBERO da LAMINATO Ø65 Fe510
RIVESTIMENTO sp. 6 mm.
GOMMA NORMALE
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI LINEARI
Fino a 1000 mm pari a +/- 1 mm della dimensione nominale
Oltre 1000 mm pari a +/- 0.1 % della dimensione nominale
Dove non diversamente indicato: SCOSTAMENTI DIMENSIONI ANGOLARI
pari a +/- 1° della dimensione nominale
Lavorazione
Smussi
NON QUOTATI
Sm 2x45°
Quantita'
N° 1 PEZZO
comm. 4186
Pos. Rif. disegno Q.ta' Denominazione Mat. UNI Massa
a EMESSO PER APPROVAZIONE 16/09/2004
Rev. Descrizione della modifica Disegnato Controllato Approvato Data
Cliente
Commessa
Denominazione
NEW SULMAT PLUS
GR 22
ALBERI E TAMBURI
MEB IMPIANTI S.R.L.
Fiorano al Serio BG
Rif. File c:sulmat:comm2004:new_plus_gr22
Scala 1:5
N° Dis. 2004 22 03
Rev. a
A termini di legge ci riserviamo la proprieta' di questo disegno con divieto di riprodurlo, metterlo in esecuzione e renderlo noto a terzi



Fiorano al Serio

TABLEAUX COMPOSANTS

N	RUBAN SNOW-BELT PA/500/3 SP130 LARGH.700mm SP.8mm FERME sans fin sv. mt.	
N	**TÊTE DE COMMANDEMENT**	
N	APPAREILLAGE ÉLECTRIQUE DE COMMANDEMENT	
N	CHASSIS D'APPUI A LA TERRE - SUPPORT CHASSIS ARMOIRE ELECTRIQUE	
N	COUVERTURE DE PROTECTION APPAREILLAGE ELECTRIQUE	
mt	CABLE ELECTRIQUE Ø20 POLES 16 filsx1.5 FG7 LIAISON ENTRE L'ARMOIRE ELECTRIQUE ET LE BOUTON ARRET D'URGENCE EN AVAL	
N	BOUTON D'ARRET STOP AVEC SIRENE SUR TREPIED	
N	TRÉPIED	
N	RAPPE DE SECURITE COMPLETEMENT MONTEE AVEC RESSORTS ET MICRO INTERRUPTEUR	
N	PHOTO-CELLULES	
N	SUPPORT POUR. PHOTO-CELLULE	
N	REFLECTEUR POUR PHOTO-CELLULE	
N	BROSSE DE PROPRETE Ø180X700 COMPLETE AVEC PALIERS SYF 25 FM ET MOTOREDUCTEURS "ROSSI" MRV32-71B4 Kw0,37	
N	MOTOREDUCTEURS" ROSSI" MR ICI 125-132M4 i=50,8 ARBRES DE TRANSMISSION Ø60x220 COMPLET DE MOTEUR AUTO FRENANTE Kw 7,5 4 PÔLES B5 ET COUVERCLE DE SECURITE	
N	AMMORTISSEUR BONFIGLIOLI POUR RID.VF 150/P	
N	CNP 65 FIX.REDUCTEUR AU CHASSIS DU SULMAT	
N	ROULEMENT ANTI-RETOUR TYPE GV55 - Ø55	
N	SUPPORT DU BLOCAGE DU ROULEMENT ANTI-RETOUR	ROUGE
N	TAMBOUR DE COMMANDE Ø404 X 740 REVETEMENT CAOUTCHOUC EP.8 D'ARBRE SOUDE Ø70 + N°2 CLAVETTES B + N°2 RONDELLES ET 4 VIS M12	
N	CARTER DE PROTECTION DU GROUPE MOTORISATION COMPLET AVEC COUVERCLE EN ALUMINIUM	
N	CONTRE TAMBOUR D'ENVELOPPEMENT AVEC REVETEMENT CAOUTCHOUC Ø135 X 740 ARBRE Ø35 SOUDÉ	

N	ROULEAU INFERIEUR Ø89x739 ARBRE Ø20 TROU M12 - GALVANISÉ		

N	PROFIL LATERAL DE RECOUVREMENT DROITE ET GAUCHE FAÇONNÉ ALUMINIUM L=2033	ALUMINIUM	**Mod.2004**

N	SUPPORT METALLIQUE DE LA BANDE PERCEE L=1500		
N	PROFIL PE L=1730	POLYÉTHYLÈNE	NOIR

N	**TÊTE DE RENVOI**

N	BOUTON D'ARRET D'URGENCE AVEC SIRENE
N	SUR TRÉPIED

N	TAMBOUR DE RENVOIE Ø192x740
	REVETEMENT EN CAOUTCHOUC SP.6 ARBRE Ø60 SOUDE

N	PALIERS TU 50 FM Ø50 - COULISSANT COMPLET
N	TIGE DE TENSION M16x1300 GALVANISEE
N	BOUTON M16 + ROZ
N	PLAQUES M16 POUR FIXER LA TIGE DE TENSION AU SUPPORT PALIER

N	CHÂSSIS TUBULAIRE GALVANISÉ D'EMBARQUEMENT 1500 X 1700
N	VIS TSPEI Z M12x30 + ROZ + DMZ FIXATION SUR CHASSIS

N	TÔLE EXTREMITE DE FERMETURE
N	VIS TEZ M12X30 + ROZ

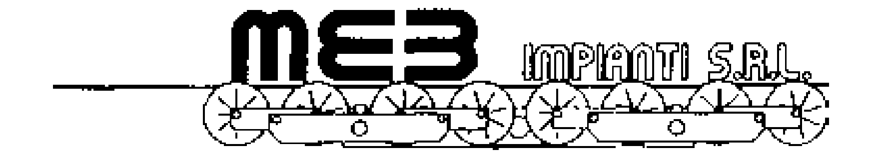
N	PATTES DE FIXATION ANGULAIRE 60
N	TEZ M12x30 + ROZ + DMZ

N	COUVERTURES ZONES EMBARQUE 1475x400	ALUMINIUM
N	COUVERTURES ZONES EMBARQUE 1475x630	ALUMINIUM
N	COUVERTURES ZONES EMBARQUE 660x400	ALUMINIUM
N	VIS TETE BOMBEE EI M10x30 FIX.COUVERTURE	

N	PANNEAU LATÉRAL SP.12 265X1465	POLYÉTHYLÈNE	BLANC

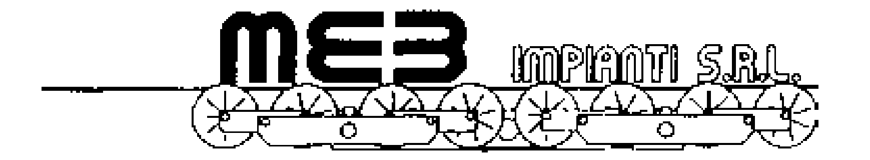
N	ROULEAU INFERIEUR d.89x739 ARBRE Ø20 TROU M12 - - GALVANISÉ
N	VIS TCEI M12x20 + ROZ

N	SUPPORT METALLIQUE DE LA BANDE PERCEE L=1930



Fiorano al Serio

N	ÉLÉMENTS STANDARD MODULES UNIVERSEL		
N	VIS HEZ M16X40 + ROZ + DMZ POUR FIXATION DES MODULES		
N	ROULEAU DE RETOUR d.60x736 ARBRE Ø12 - GALVANISE		
N	BOUCHON 75X75		
N	SUPPORT METALLIQUE DE LA BANDE L=1930		
N	SUPPORT METALLIQUE DE LA BANDE L=1930 PERCÉE		
N	PROFILE PE L = 1998	POLYÉTHYLÈNE	NOIR
N	ARRÊTÉ POUR PROFIL L=40	POLYÉTHYLÈNE	NOIR
N	PATIN POUR GUIDAGE LATERAL SUPERIEUR	POLYÉTHYLÈNE	VERT
N	PATIN POUR GUIDAGE LATERAL INFERIEUR	POLYÉTHYLÈNE	VERT
N	PROFIL LATERAL DE RECOUVREMENT L=2000 - 3 PERCAGES STANDARD	ALUMINIUM	**Mod.2004**
N	PLAQUE DE BLOCAGE M10 POUR FIXATION DU PROFIL LATERAL		
N	PIED D'APPUI REGLABLE A VIS Ø40 L=350		



Fiorano al Serio

TABLEAUX REMPLACEMENTS PERODIQUE DES PIECES

Pieces à remplacer	Cadence de remplacements
BANDE SNOW-BELT PA/500/3 SP130 LARGH.700mm SP. 8mm CHIUSO AD ANELLO SV. MT 114,60	10 ANS
MICRO INTERRUPTEURS BLOC DE SURETE	2 ANS
BROSSE DE PROPRETÉ D.180x700	1 AN
ROULE DE RETOUR d.89x739 PIVOT Ø20 TROU M12 - GALVANISÉ	3 ANS
ROULE DE RETOUR d.60x736 PIVOT Ø12 - GALVANISÉ	3 ANS
ARRÊTÉ POUR PROFIL ÉCOULEMENT L=40 (POLIZENE NOIR)	3 ANS
PROFILE ÉCOULEMENT L = 1730 (POLIZENE NOIR)	3 ANS
PATIN POUR BRANCHE PORTANTE (POLIZENE VERT)	3 ANS
PATIN POUR BRANCHE RETOUR (POLIZENE VERT)	3 ANS

N.B. : Les indications reportées dans cette fiche sont indicatives.

Si pendant les contrôles périodiques à effectuer, des parties endommagées ou particulièrement usagés, sont détectés il faudra procéder à leur remplacement sans attendre le délai annoncé dans le tableaux ci-dessus.